DIE ALTENBURGER NÄHMASCHINEN-INDUSTRIE.

INAUGURAL-DISSERTATION

DER

HOHEN PHILOSOPHISCHEN FAKULTÄT

DER

UNIVERSITÄT JENA

ZUR

ERLANGUNG DER DOKTORWÜRDE

VORGELEGT VON

FRITZ SAGEL

AUS

ALTENBURG, S.-A.



DRUCK VON RICHARD HILLER, ALTENBURG, S.-A.

Genehmigt von der philosophischen Fakultät der Universität Jena auf Antrag des Herrn Professor Dr. Pierstorff.

Jena, den 17. Dezember 1910.

Prof. Dr. Cartellieri,
d. Zt. Dekan.

Inhaltsverzeichnis.

Vorwort.

Herr Geheimrat Prof. Dr. Pierstorff in Jena hatte mir auf mein Ersuchen am Schluss des Sommersemesters 1909 die Altenburger Industrie als zur Abfassung einer Dissertation geeignetes Gebiet zugewiesen. Mein Plan war es zunächst, die Entwicklung der Altenburger Industrie in ihrer Gesamtheit und im Zusammenhange darzulegen; aber als ich der Frage näher trat, wurde ich gar bald gewahr, dass sich bei der grossen Mannigfaltigkeit des Stoffes nur ein Spezialgebiet für meine Zwecke eignen könne. Eine richtige Entscheidung zu treffen war gar nicht so einfach: von der Porzellanindustrie im Westkreise des Herzogtums verfiel ich auf die Holzindustrie, von der Schmöllner Knopf- auf die Altenburger Hutindustrie usw. Schliesslich machte mich Herr Gewerbeinspektor Bergrat Böhnisch in Altenburg an der Hand der kurz zuvor veröffentlichten Ergebnisse der Berufs- und Betriebszählung von 1907 auf die hohe Bedeutung der Nähmaschinenindustrie für die Stadt Altenburg aufmerksam.

Allen denen, die mir zum Gelingen der vorliegenden volkswirtschaftlichen Studie ihre Auskunft nicht versagt haben, spreche ich an dieser Stelle meinen verbindlichsten Dank aus, soweit ich es nicht schon persönlich getan habe.

Altenburg, S.-A., den 16. Februar 1911.

Dr. S.

Literatur.

Lind, H. W., Die Fabrikation von Nähmaschinen und die Reparaturen derselben.
— Die Nähmaschine; Buch der Erfindungen, Gewerbe und Industrien, 9. Auflage, Band VIII.

Deutsche Nähmaschinenzeitung, Jahrgang 1901 ff.

Festschrift zum Doppeljubiläum der Nähmaschinenfabrik Haid & Neu, Aktiengesellschaft, Karlsruhe, 1907.

Stern, Robert, Exporttechnik, Leipzig 1907.

Deutsche Exportrevue, die Organisation des Exports (Sonderabdruck), Berlin.

Verein deutscher Maschinenbauanstalten, Düsseldorf, die Maschinenzölle der wichtigsten Kulturstaaten der Welt, nach dem Stande vom 1. Januar 1908.

Deutsches Handelsarchiv, herausgegeben vom Reichsamt des Innern.

Statistisches Jahrbuch für das Deutsche Reich, Jahrgang 1880 ff.

Statistik des Deutschen Reiches, Bände 202, 1 und 2; 204; 205; 207, 1; 212, 1a und 1b; 213, 1; 215, 1; 217, 1; 218; 219.

Berichte des Gewerbeaufsichtsbeamten im Herzogtum Sachsen-Altenburg, Jahrgang 1888 ff.

Deutscher Metallarbeiterverband, Verwaltungsstelle Altenburg, S.-A., Geschäftsberichte für die Jahre 1907 und 1908.

Herzogl. Sachsen-Altenburgischer Vaterländischer Geschichts- und Hauskalender, Jahrgang 1886 ff.

Die Altenburger Nähmaschinenindustrie.

Einleitung.

Die Berufs- und Betriebszählung vom 12. Juni 1907 hat festgestellt, dass von den 14 445 in der Stadt Altenburg erwerbstätigen Personen 1368 (9,4 %) und von den 9865 Arbeitern 1301 (13,2 %) allein in der Nähmaschinenindustrie beschäftigt waren. Zum Vergleich seien die sonstigen bedeutenderen Industrieen der Stadt Altenburg aufgeführt. Es wurden gezählt:

	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	erwerbstätige Personen	darunter Arbeiter
Harmonikafabriken	19	—	295	259
Baumwollspinnerei	1	—	320	292
„ weberei	4	—	115	101
Tabak	77	2	636	510
Filzhut- und Mützenmacherei	21	2	772	709
Handschuhfabrikation	152	3	368	209
Buchdruckereien	8	1	358	338

Nach Gewerbeabteilungen gruppiert ergibt sich folgendes Bild:

	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	erwerbstätige Personen	darunter Arbeiter
A. Gärtnerei, Tierzüchterei, Fischerei	73	1	263	143
B. Industrie und Bergbau	1898	82	11 069	8436
C. Handel und Verkehr	1184	246	3031	1238
A.—C.	3155	329	14 363	9817
Dazu Musik, Theater usw.	32	2	82	48
Gewerbe überhaupt	3187	331	14 445	9865

1. Abschnitt:

Die Entwickelung der Altenburger Nähmaschinen-industrie.

a) Vorgeschichte.

Altenburg gehört mit zu den Orten, in welchen deutsche Nähmaschinen zuerst hergestellt wurden. Der Mechaniker Theodor Geiffert, der bereits in den 50er Jahren des vorigen Jahrhunderts in dieser Stadt sich mit dem Bau von Nähmaschinen befasste, war ein äusserst intelligenter Kopf. Er baute ausser der Doppelsteppstichmaschine nach dem System Howe[1]) nicht nur die einfache Kettelstichmaschine, sondern auch die Doppelkettelstichmaschine[2]). Er lieferte seine Fabrikate direkt an Schneider und Private auf Bestellung. Ausserdem gab er sich mit dem Bau aller möglichen Arten anderer Maschinen ab (z. B. Brikettpressmaschinen, Handschuhschneidemaschinen, Nudelmaschinen, Kammschlitzmaschinen, Bügelöfen u. dgl.).

Geiffert war ein Handwerker von echtem Schrot und Korn, einer noch aus der guten alten Zeit. Ganze Nächte hindurch sass er über seinen Zeichnungen und tüftelte alle möglichen und unmöglichen Maschinen aus. Mit einem wahren Feuereifer machte er sich dann an die Ausführung seiner Entwürfe; aber wenn er etwas fertiggestellt hatte, hing er mit ganzer Seele an seinem Werk und gab es nur ungern aus den Händen.

Freilich, so tüchtig Geiffert als Maschinenbauer war, so sehr mangelte ihm das Verständnis für die Fortschritte und Neuerungen der Zeit. Für Arbeitsteilung war er nur schwer zu haben, von Massenfabrikation wollte er überhaupt nichts wissen. Er arbeitete

---

[1]) Der Amerikaner Howe gilt jetzt allgemein als der eigentliche Erfinder der Nähmaschine.

[2]) Grover und Baker Nr. 23.

nur mit wenigen Gehilfen. Zunächst erledigte er die Vorarbeiten an der Drehbank und Fräsmaschine, die mittels Handschwungrades in Betrieb gesetzt wurden, und vollendete dann die Montage am Schraubstock mit eigener Hand. Was er in dieser Weise leistete, war allerdings nicht viel, aber es war gut. In Altenburg gibt es noch einige Nähmaschinen, die er gebaut hat; das System ist natürlich gänzlich veraltet, zu einfachen Arbeiten lassen sich die Maschinen aber schon noch verwenden. Geiffert hätte ganz guten Gewinn aus seiner Nähmaschinenfabrikation ziehen können, wenn er nur mehr gerechnet und sich seine Arbeiten hätte angemessen bezahlen lassen; denn die Nähmaschinen standen damals ziemlich hoch im Preise. Für eine Tretmaschine zahlte man Ende der 60er Jahre allgemein 150 Taler und mehr. Ihm fehlte jedoch das zum rentablen Betrieb eines solchen Geschäftes unbedingt erforderliche kaufmännische Verständnis. In technischen Angelegenheiten besass er einen masslosen Ehrgeiz. Seine höchste Genugtuung war es, wenn er jemand von der Vortrefflichkeit seiner Leistungen überzeugen konnte. Bezahlung war ihm aber nur zu oft die Nebensache.

Geiffert hätte sein Glück machen können, wenn er verstanden hätte, es richtig beim Schopfe zu fassen. Ein einflussreicher Mann, ein reicher Ziegeleibesitzer[1]), der die Bedeutung und Zukunft der Nähmaschine richtig erkannt hatte und sich für Geifferts Tätigkeit lebhaft interessierte, erbot sich Ende der 60er Jahre, für ihn eine zeitgemässe Fabrik zu bauen, um einen grösseren Absatz von Nähmaschinen zu erzielen. Geiffert blieb jedoch seinen Prinzipien treu und arbeitete in seiner Werkstatt weiter. Im Jahre 1886 musste er sein Geschäft infolge von finanziellen Schwierigkeiten aufgeben. Bis zu seinem Tode[2]) ist er dann noch in einer mechanischen Werkstatt[3]) als Meister tätig gewesen.

Geiffert hat mit seinen Nähmaschinen nicht gerade viel Glück gehabt. Eine der ersten Nähmaschinen, die er überhaupt

---

[1]) Albert Göpel, gest. 5. September 1885.

[2]) 12. Mai 1901.

[3]) Lorentz & Poltermann.

gebaut hat, schickte er nach Paris (1855) zur Weltausstellung; doch von dort hat er sie nicht wieder erhalten. Wo sie geblieben ist, konnte er nicht in Erfahrung bringen. Über das Schicksal anderer Maschinen sind die wenigen, die Geiffert persönlich näher gestanden haben, sehr verschieden. Zum Teil stehen sie sogar in direktem Widerspruch zueinander, so dass sich nichts Sicheres darüber sagen lässt.

Wohl hat Geiffert bewiesen, dass er imstande war, Grossartiges zu leisten. Aber was halfen ihm all seine Geschicklichkeit und seine technischen Kenntnisse? Er ist geblieben, was er war: ein armer Mann. Er verkannte den Zug seiner Zeit und verfehlte den Weg zur Höhe.

b) Die Entwickelung der heutigen Altenburger Nähmaschinenindustrie.

Die Anfänge der heutigen blühenden Nähmaschinenindustrie Altenburgs gehen zurück auf das Jahr 1871. Leopold Oskar Dietrich, Hermann Köhler und Gustav Winselmann hatten sich in Dresden als Schlossergesellen in einer Nähmaschinenfabrik kennen gelernt und waren überein gekommen, unter den nach dem deutsch-französischen Kriege für die Entwicklung der deutschen Industrie so günstigen Verhältnissen eine eigene Nähmaschinenfabrik zu gründen. Winselmann war aus Anhalt gebürtig, die beiden anderen waren Altenburger Landeskinder; deshalb wurde Altenburg als Fabrikationsort vereinbart. Im Spätsommer 1871 eröffneten die drei unternehmungslustigen jungen Männer eine Werkstätte zum Bau von Nähmaschinen unter der Firma Dietrich & Co. Aus dem einen kleinen Betriebe sind im Laufe der Jahre drei grosse selbständige Etablissements entstanden, die heute zusammen gegen 1500 Arbeiter beschäftigen, ungerechnet die vielen fleissigen Hände, die indirekt für diese Branche tätig sind.

Das Unternehmen hatte zunächst mit den allergrössten Schwierigkeiten zu kämpfen, denn keiner der drei jungen Schlossergesellen verfügte über so grosse Geldmittel, um die zum fabrikmässigen Bau von Nähmaschinen erforderlichen Hilfsmaschinen anzuschaffen, die in Amerika und bereits auch in den in Deutsch-

land bestehenden grösseren Fabriken angewandt wurden. Kredit aber war ohne ganz sichere Bürgschaft damals noch weit schwieriger zu erhalten als heutigen Tages. Sie konnten daher von Glück reden, dass sie in einer Bürstenfabrik[1]), wo sie für wenig Geld mehrere kleine Räume gemietet hatten, wenigstens Anschluss fanden an die Transmission zum Betrieb von drei Drehbänken, zwei Fräs- und einer Bohrmaschine. Mit einigen Gehilfen ging es nun an den Bau von Nähmaschinen. Die Konstruktion erfolgte von Grund aus ganz aus freier Hand. Zunächst wurden nur Handmaschinen hergestellt nach dem Langschiffchensystem[2]) unter der Bezeichnung „Saxonia", die noch heute als Spezialität der Altenburger Nähmaschinenfabriken bekannt sind. Mehrere Exemplare aus jener Zeit werden heute noch in einigen Altenburger Familien ständig benutzt; gewiss ein Beweis für die Güte und Brauchbarkeit der damals hergestellten Nähmaschinen. Es ist sehr bezeichnend, dass Geiffert, der fast Tag für Tag in der Bürstenfabrik aus und ein ging und auch Einblick erhielt in die Werkstatt der drei jungen Nähmaschinenschlosser, sich über deren System und Fabrikationsweise lustig machte und ihnen jeden Erfolg in der Zukunft absprach.

Bereits im Jahre 1873 trat Dietrich aus dem Gesellschaftsverhältnis aus, während die beiden anderen in den zuerst gemieteten Räumen weiter arbeiteten. Dietrich eröffnete in der Sporen- resp. Johannisstrasse einen Detailhandel nebst Reparaturwerkstätte für Nähmaschinen und ging später infolge vermehrter Nachfrage auch zum selbständigen Bau von Nähmaschinen über. Anfänglich wurden die Hilfsmaschinen mit grossem Handschwungrad betrieben; später lieferten Naphtamotoren und dann Dampfmaschinen die erforderliche Kraft. Im Jahre 1875 verlegte Dietrich seinen Betrieb nach der Wilhelmstrasse und 1880 wurden die Fabrikräume in der Ziegelstrasse eingeweiht. Das aufblühende Etablissement musste im Laufe der Jahre verschiedene Vergrösserungen erfahren; so entstanden nacheinander und wurden der zuerst eingerichteten Werkstätte für Nähmaschinenfabrikation

[1]) Heute Bürstenfabrik von Meuschke & Sohn.

[2]) Singer A.

angefügt die Möbeltischlerei, die Eisengiesserei, sowie die Abteilungen für Werkzeugbau, Schiffchenbau und Gestellfabrikation. Inhaber der Firma ist zurzeit Karl Dietrich[1]), der älteste Sohn des Begründers der Firma.

Auch das Geschäft von Köhler & Winselmann hatte inzwischen einen grossen Aufschwung genommen. Die ursprüngliche, höchst primitive Werkstätte konnte den Anforderungen der Zeit bald nicht mehr genügen. Bereits im Jahre 1877 wurde der Betrieb nach der neuen Fabrik in der Kotteritzerstrasse verlegt.

Als letzter der drei Gründer der Altenburger Nähmaschinenindustrie machte sich Winselmann selbständig. 1892 lösste er seinen Vertrag mit Köhler und etablierte sich in der Zwickauerstrasse, wo er die Räume einer ehemaligen Hutfabrik[2]) für seine Zwecke herrichten liess. Die Mehrzahl der Arbeiter, die in dem jungen Unternehmen Beschäftigung fanden, waren aus dem Betrieb der ehemaligen Firma Köhler & Winselmann ausgetreten.

Köhler, der nach dem Austritt Winselmanns das Geschäft in der Kotteritzerstrasse weitergeführt hatte, sah sich in den Jahren 1895/96 infolge der andauernd wachsenden Produktion gezwungen, an die Erweiterung seines Betriebes zu denken. Er kaufte zu diesem Zwecke in der Kotteritzerstrasse gegenüber seiner Fabrik eine Anzahl Grundstücke auf und errichtete hier eine den Anforderungen der Neuzeit entsprechende Fabrik, die 1898 dem Betrieb übergeben wurde. In den Räumen der alten Fabrik befinden sich heute das Kontor und die Möbelpoliererei.

Das Winselmannsche Unternehmen wurde im September 1902 zu einer G. m. b. H. umgewandelt, gültig vom 1. Januar 1902, vorläufig auf 10 Jahre. In das Handelsregister sind eingetragen als Vorstand der Kaufmann Georg Walter, als Geschäftsführer Kaufmann Oskar Winselmann und Ingenieur Ehrhard Winselmann, Söhne des am 12. Februar 1907 verstorbenen Begründers der

---

[1]) L. O. Dietrich ist gestorben am 12. September 1904.

[2]) Klepzig.

Firma. Auch die Winselmannsche Fabrik hat nacheinander verschiedene Vergrösserungen erfahren; in ihrem heutigen Umfange besteht sie seit 1900.

Das Areal der drei Fabriken umfasst etwas mehr als 30000 qm, wovon der grösste Teil bebaut ist. Für den Gesamtbetrieb dienen drei Dampfmaschinen von ca. 600 effektiven Pferdekräften, die durch vier Dampfkessel mit 505 qm Heizfläche gespeist werden. Für elektrische Kraftübertragung haben zwei der Fabriken eigene Drehstrom-Generatoranlagen (500 Volt) im Betrieb mit 21 davon abhängigen Elektromotoren bis zu 100 PS. Eine der Fabriken erzeugt die zur Beleuchtung erforderliche Elektrizität durch eine Dynamomaschine, eine andere erhält den nötigen Gleichstrom durch eine besondere Transformatorenanlage; im übrigen dienen Gas und Petroleum zur Beleuchtung.

Die Geschichte der Altenburger Nähmaschinenindustrie erscheint als eine fast lückenlose Reihe von Erfolgen. Wohl ist die Produktion in Zeiten grösserer Krisen vorübergehend gehemmt worden, im allgemeinen ist sie aber stetig gestiegen. Die Zahl der jährlich hergestellten Nähmaschinen betrug:

in den Jahren			in den Jahren		
1871	20	Stück	1887	21052	Stück
1872	402	„	1888	22036	„
1873	851	„	1889	25824	„
1874	1338	„	1890	29464	„
1875	1927	„	1891	32353	„
1876	2228	„	1892	34913	„
1877	2682	„	1893	44508	„
1878	4292	„	1894	53479	„
1879	9682	„	1895	65309	„
1880	12409	„	1896	74195	„
1881	16630	„	1897	77795	„
1882	14407	„	1898	88732	„
1883	16201	„	1899	102773	„
1884	18676	„	1900	111971	„
1885	19140	„	1901	122547	„
1886	20933	„	1902	122630	„

in den Jahren			in den Jahren		
1903	132 763	Stück	1906	168 442	Stück
1904	129 360	„	1907	199 747	„
1905	143 396	„	1908	185 171	„

Im letzten Dezennium wurden demnach jährlich mehr als 100 000, 1907 sogar annähernd 200 000 Nähmaschinen angefertigt. Der nicht unerhebliche Rückgang in der Produktion im Jahre 1908 ist auf die allgemeine wirtschaftliche Krisis zurückzuführen.

Es ist eine Eigentümlichkeit nicht allein der Altenburger, sondern der gesamten, nicht amerikanischen Nähmaschinenindustrie, dass sie sich für ihre Erzeugnisse amerikanische Modelle und Systeme zum Vorbilde genommen hat. Die älteren Systeme von Howe, Grover & Baker, Wheeler & Wilson wurden Ende der 60er und Anfang der 70er Jahre durch die Singer A Langschiffmaschine verdrängt. Erst mit Beginn der 90er Jahre kamen wieder verschiedene neue Systeme auf; zunächst ein ganz eigenartiges System der Singer-Kompagnie, die sogenannte Schwingschiffmaschine[1]), bei der die in der Singer A-Maschine durch die Schiffchenbahn bewirkte Reibung durch das quer- und freischwingende Schiffchen vermieden wird. In den Altenburger Fabriken wird dieses System seit 1894 hergestellt. Bald darauf folgten die sogenannten Ringgreifersysteme, bei denen das Grundprinzip der alten Wheeler & Wilson-Maschine[2]) wieder zur Geltung gebracht wird. Speziell in Altenburg fand zuerst Eingang die Ringschiffmaschine, die seit 1895 gebaut wird; ihr folgten im Jahre 1898 die Rundschiffmaschine und 1902 die Zentral-Bobbin-Maschine. Es hat den Anschein, als ob dem Greifersystem, wenigstens soweit gewerbliche Zwecke in Betracht kommen, die Zukunft gehören werde.

Die Altenburger Nähmaschinenfabriken stellen ausschliesslich Nähmaschinen als Spezialität her, von dem Grundsatze ausgehend, dass Vollkommenes nur durch Konzentration auf einen Artikel erreicht werden kann.

---

[1]) V. S., vibrating shuttle.

[2]) Der sich drehende Greifer.

2. Abschnitt.

Die Produktion der Nähmaschinen.

Wollte man unter den heutigen wirtschaftlichen Verhältnissen die Nähmaschinen in der Weise anfertigen wie in der ersten Zeit, so würde dazu die nötige Anzahl von Arbeitern fehlen. Solange man es mit der jeweiligen Herstellung von nur einer oder höchstens mit der gleichzeitigen Herstellung von einigen Nähmaschinen derselben Art zu tun hatte, genügte die alte handwerksmässige Methode der Fabrikation, bei der die einzelnen Dimensionen mit Hilfe von Reissnadel und Messwerkzeugen bestimmt und die zu bohrenden Löcher vorgekörnt werden. Es entsprach dem ganzen Prinzip, wenn ein einziger Arbeiter die Nähmaschine fertig montierte.

Heute werden dagegen Tausende und Abertausende von Nähmaschinen nach einem und demselben Muster hergestellt. Der Kern der heutigen Nähmaschinenproduktion, der Massenfabrikation, liegt in der Genauigkeit und systematischen Durchbildung der maschinellen Anlagen. Das Wesen dieser Massenfabrikation besteht 1. in der Anwendung von Spezialwerkzeugmaschinen, die vermöge ihrer besonderen Konstruktion nur einen bestimmten Arbeitsgang verrichten, 2. in der Anwendung von Einspannvorrichtungen, in denen ein einzelnes Stück der Maschine einer besonderen Bearbeitung unterliegt, endlich 3. in der Art der Montage, insofern die Maschine nicht von einem einzelnen Arbeiter fertig montiert wird.

Zur Bearbeitung der Teile werden in ausgiebigster Weise Fräs- und mehrspindlige Bohrmaschinen angewendet. Ausserdem kommen als allgemeine Werkzeugmaschinen noch in Frage Revolverdrehbänke, Gewindeschneidmaschinen, Drehbänke verschiedener Bauart [1]) und Schraubenschneidmaschinen; als Spezialwerkzeugmaschinen finden Anwendung Winkelfräsmaschinen, die den eingespannten Gegenstand gleichzeitig an zwei Flächen bearbeiten, mehrspindlige Bohrmaschinen, die gleichzeitig mehrere Löcher in den Maschinenteil bohren; ferner kombinierte Fräs-

[1]) Darunter auch solche eigener Konstruktion, d. h. eines Altenburgers.

und Bohrmaschinen, Kurven-, Herz-, Exzenter- und Räderfräsmaschinen, automatische Schraubenschneidmaschinen usw. Die hier genannten Maschinen sowie die Einspannvorrichtungen sind besonders charakteristisch für den Nähmaschinenbau. Ein weiteres Merkmal ist die besondere Art der Montage; das Arbeitspersonal ist in Gruppen geteilt, von denen jede einzelne die Maschine immer nur bis zu einer bestimmten Grenze fertig macht und sie dann der nächstfolgenden Gruppe zur weiteren Montage überweist. Diese Art von Arbeiten fasst man zusammen unter dem Namen „Teilarbeiten". Ausserdem kommen an der Nähmaschine eine Menge von Einzelarbeiten vor, die direkt mit der Montage nichts zu tun haben, z. B. die Herstellung von Schiffchen, Schiffchenkörben, Radauslösungen, umlegbaren Griffen u. a. m. Welch eine Unsumme von Fleiss und Intelligenz, von geistigen, körperlichen und maschinellen Kräften ist dazu nötig, um eine Nähmaschine herzustellen, die den heutigen Ansprüchen in Familie und Gewerbe genügt![1])

Während zwei der Firmen die Mehrzahl der zum Bau von Nähmaschinen erforderlichen Rohteile von auswärts beziehen, stellt die dritte sämtliche Gussteile (Gestell- und Oberteilguss), ferner mit geringen Ausnahmen Schrauben und Schiffchen und das gesamte Nähmaschinenmöbel in eigenen Werkstätten her. Zunächst soll die Herstellung dieser Teile etwas eingehender behandelt werden. Die weiteren Verrichtungen beim Bearbeiten der einzelnen Teile und beim Zusammenstellen der Nähmaschinen sind sonst im grossen ganzen dieselben, so dass sich dann eine besondere Behandlung jedes einzelnen Unternehmens erübrigt.

Zur Herstellung des zum Bau von Nähmaschinen hauptsächlich verwendeten Gusseisens ist wegen seiner Dünnflüssigkeit nur das graue Roheisen tauglich. Zum Schmelzen dienen 2 grosse Kupolöfen. Alle Gussteile werden auf Formmaschinen in Sand geformt; die für den Guss von Hohlteilen erforderlichen Kerne werden in einer eigenen Kernmacherei hergestellt. Wenn

[1]) Vgl. Lind, Die Fabrikation von Nähmaschinen, S. 13 ff., sowie Das Buch der Erfindungen, a. a. O.

die gegossenen Teile entweder durch Passieren eines Sandstrahlgebläses oder durch längeren Aufenthalt in rotierenden Scheuerfässern vom anhaftenden Sande befreit worden sind, werden die noch vorhandenen Unebenheiten, wie Gussnähte usw., in der Schleiferei entfernt und schliesslich, was durch Scheuern und Schleifen nicht fortgeschafft werden konnte, von einer Anzahl Leute vermittelst Feilen beseitigt. Die nun zur weiteren Verarbeitung in der Fabrik geeigneten Rohgussteile werden in einem grossen Magazin gelagert, von wo aus sie an die betreffenden Abteilungen zur weiteren Verarbeitung vergeben werden. Den Temperguss (schmiedbar) beziehen alle drei Fabriken von auswärts.

Die Singer-Langschiffchen werden aus schmiedbarem Guss hergestellt. Der innere Hohlraum, wo die Spule liegt, wird ausgefräst, dann erhalten die Schiffchen unter einer hydraulischen Presse ihre äussere Form durch Stanzen oder Drücken. Wenn der hierbei entstandene Grat entfernt ist, können die Gleitfläche und die Schlitze gefräst, die nötigen Löcher gebohrt und das Gewinde geschnitten werden. Der Schiffchenkörper wird nun gehärtet und vorgeschliffen, die Stege und Federn aufgenietet resp. gelötet. Hierauf werden sie auf der Bürstenscheibe mit Schmirgel gebürstet und dann Hochglanz poliert. Zuletzt werden die Pistons eingesetzt und die Schiffchen justiert. Die Ringschiff- und Zentralgreifer werden ebenfalls aus schmiedbarem Guss, die Rundschiffgreifer aus Weichstahl hergestellt. Die Fabrikation ist sonst in der Hauptsache dieselbe wie beim Langschiffchen.

Die vielen Schrauben und Schräubchen, die zu dem komplizierten Bau einer Nähmaschine gehören, werden von zwei der Firmen zum grossen Teil selbst hergestellt. Von ganz besonderer Wichtigkeit sind die vollkommen automatisch arbeitenden Schraubenbänke. Das zu verarbeitende Material wird hierbei selbstätig vorgeschoben, unterliegt den verschiedenen Bearbeitungen und schliesslich wird das fertige Stück abgeworfen. Zum Schneiden der vielen Muttergewinde, die an Nähmaschinen vorkommen, hat man eigene Muttergewindeschneidmaschinen.

In der Tischlerei werden die Kästen, Tische usw., kurz, alle Holzteile und Nähmaschinenmöbel vorgerichtet resp. hergestellt.

Zunächst nehmen die Arbeitsmaschinen, wie Fräs-, Hobel-, Schneid-, Dekupiermaschinen usw. die Stücke auf und geben ihnen die für die Herstellung der Maschinentische und Schubkästen erforderliche Form. Grosse Trockenöfen sorgen für genügendes Austrocknen der zu leimenden Teile. Um das gefällige Aussehen der Nähmaschine zu erhöhen, werden die Möbel furniert und erhalten mosaikartige Verzierungen. Die geschweiften und gebogenen Kästen werden in Formen hergestellt. Furniere verschiedener Holzarten werden bis zur erforderlichen Stärke der Kastenwand aufeinander geleimt und um das Kastengerippe in eine Druckform gebracht, in der sie, durch starke Pressböcke gehalten, bis zum völligen Erkalten bleiben. Die Kästen bekommen dadurch die zierliche, beliebte Schweifung.

Sind alle Holzmöbel zusammengesetzt, so werden sie nochmals von Unebenheiten befreit, auf Maschinen geschliffen und kommen dann in den Poliersaal, wo sie durch mannigfache Bearbeitung die glänzende oder matte, überaus dauerhafte Politur erhalten.

In den Maschinensälen erhalten die geschmiedeten Stücke und die Gussteile den eigentlichen Schliff und die Zurichtung für die Montage. Jedes Stück macht seinen vorgeschriebenen Weg. Auf grossen und kleinen Drehbänken, Revolverbänken und ganz oder teilweise automatisch arbeitenden Maschinen bekommen die Rohteile ihre vorgeschriebene Form, während andere Teile auf Hobelmaschinen, Bohr-, Fräsmaschinen usw. behandelt und mit Nuten, Löchern, Kanten versehen werden.

Direkt in Verbindung mit den Maschinensälen stehen die Abteilungen für Werkzeugbau und Reparatur, in denen die Ersatzteile und Vorrichtungen für die Drehbänke, Revolverbänke, Fräsmaschinen usw. hergestellt werden. Hierbei kommen Hilfsmaschinen und Messwerkzeuge der modernsten Konstruktion zur Anwendung. Diese Abteilung wird sehr treffend als Seele einer Nähmaschinenfabrik bezeichnet, denn je besser durchdacht und genauer konstruiert die einzelnen Vorrichtungen sind, desto sicherer kann ein Arbeiter an den Werkzeugmaschinen hantieren, desto genauer werden die bearbeiteten Teile, desto rationeller gestaltet sich der ganze Betrieb.

Haben die gefrästen, gebohrten und gedrehten Teile die Maschinensäle verlassen, so werden sie mittels verschiedenartiger Lehren auf ihre Richtigkeit geprüft, ehe sie zur weiteren Verarbeitung gelangen.

Ein grosser Teil der Stücke, wie z. B. die Gestelle, Räder, Spuler, Auslösungsscheiben, Drehapparate zu Handmaschinen, Riemenschutz usw., macht nun erst den Weg durch die Lackiererei und Polieranstalt. In ein grosses mit schwarzem Lack gefülltes Bassin werden die grossen Gestellteile, bei denen ein Pinselanstrich zu zeitraubend und unsicher wäre, getaucht und darauf zum Trocknen in die mit je zwei Kammern versehenen Trockenöfen gebracht, in denen eine für den jeweiligen Gegenstand passende Temperatur herrscht. In vier bis fünf Stunden ist der Trockenprozess vollendet, worauf ein abermaliges Bad in der Lackwanne bis zur vorgeschriebenen Wiederholung folgt. Sind die Teile hier bzw. die feineren Stücke durch Pinselanstrich mit ihrem Lacküberzug versehen und genügend getrocknet, so werden sie noch mit Verzierungen und der endgültigen Politur versehen.

Andre Maschinenteile haben inzwischen ihren Weg durch die Schleiferei und Vernickelung genommen, ehe sie zur Montage fertig sind. Das Abschleifen und Polieren erfolgt auf besonderen Schleif- und Polierscheiben. Hierauf werden die zu vernickelnden Teile von allen anhaftenden Unsauberkeiten durch Abwaschen und Kochen gereinigt und gelangen nunmehr in das Nickelbad, worin sie das weisse, glänzende Aussehen erhalten. Es ist unbedingt erforderlich, die nicht lackierten oder polierten Teile zu vernickeln, wenn das Rosten verhütet werden soll.

In den Magazinen für fertige Rohteile harren die einzelnen Teile der weiteren Verarbeitung. Von der Nähnadel an bis zum Maschinengestell sind alle Zubehörteile und Werkzeuge vertreten, die eine Nähmaschine bilden resp. ihr zum Gebrauch beigegeben werden.

Die Oberteile der Maschine werden zunächst roh montiert. Die Nadelstangen und Fussstangen werden mit fortlaufender Nummer versehen, in die Kopfplatte eingepasst und auf den Kopf aufgeschliffen. Hierauf werden die ganzen Köpfe auf die

Fundamentplatte aufgeschraubt, die Nadel eingesetzt und nach dem Stichloch ausgerichtet. Um das Verziehen des Kopfes zu verhüten, werden Kopf und Fundamentplatte auch noch verbohrt und mit Pressonstiften versehen. Schliesslich erhält die Maschine der Kontrolle wegen dieselbe Nummer, welche Nadelstange und Fussstange haben. Die bisher roh montierten Oberteile der Maschinen erhalten sodann in der Lackiererei die üblichen Verzierungen durch Anbringen von Goldschrift, Bildern, Zierleisten usw. mittelst besonderer Arten von Abziehbildern, sowie durch Einlegen von Perlmutterblättchen. Durch die nachfolgende sorgsame Politur der Metallteile mit ihren Verzierungen, die bei Luxusausstattungen oft von besonders kostbarer Ausführung sind, wird ein hoher Glanz erzielt.

Wenn der beim Lackieren in die gefrästen und gebohrten Teile geflossene Lack von den sogenannten Ausputzern entfernt worden ist, gelangen die Oberteile der Nähmaschinen in die weitere Montage. Die Montage ist in derselben Weise spezialisiert wie die Herstellung der einzelnen Teile, d. h. es wird auch hier darauf gesehen, dass für jeden Arbeiter das Bereich seiner Tätigkeit möglichst engumgrenzt ist, um Vorzügliches leisten zu können. Im sogenannten Oberbau werden die Wellen eingeschliffen, nachgesehen, dass sie dicht gehen, eingestellt und verbohrt und die Herzen gangbar gemacht. Im „Unterbau“ werden die Schlitten, Stichsteller, Transporteure, Exzenter und Exzenterstangen eingepasst, die Zugstangen gelegt und die Zahnräder zusammengeschliffen, damit sie einen ruhigen Gang haben. In dieser Weise ist die Montage bei den Singer A-Nähmaschinen organisiert, bei den anderen Systemen natürlich ganz entsprechend. Jede einzelne Maschine wird von dem betreffenden Resortmeister sorgfältig geprüft. Nun kommen die Maschinen weiter zu den Vorjustierern, die das Schiffchen in die richtige Lage bringen und nachsehen, ob die Nadel das Stichloch gut passiert. Dann werden noch die verschiedenen Apparate angepasst, und die Justierer prüfen die Nähmaschine auf ruhigen Gang und tadellosen Stich. Zum Schluss wird das Oberteil der Maschine noch mit Wiener Kalk Hochglanz poliert.

Aus den Justierräumen kommen die Nähmaschinen ins Lager und werden hier versandfertig gemacht: als Oberteile, Handmaschinen oder Gestellmaschinen, je nachdem die Bestellungen einlaufen. Durch die hier nochmals in besonders scharfer Weise ausgeübte Kontrolle wird dem Käufer einer Nähmaschine die Gewähr gegeben, dass er ein Fabrikat erhält, welches im Gebrauch erprobt und auf tadelloses Funktionieren aller Teile sorgfältigst geprüft worden ist. Die für gut befundenen Maschinen werden dann durch Beigabe der Werkzeuge und Gebrauchsanweisungen, welche die genaue Handhabung der Maschine angeben, versandbereit gemacht und kommen in die Packerei, die mit einer besonderen Kistentischlerei verbunden ist. Jede Maschine erhält hier eine saubere und gute Verpackung, die den Mechanismus und die Metallteile vor Beschädigung auf dem Transporte schützt.

3. Abschnitt.

Die Absatzverhältnisse.

Für die junge Altenburger Nähmaschinenindustrie lagen die Verhältnisse zunächst äusserst schwierig; denn wer wusste zu Beginn der 70er Jahre des vorigen Jahrhunderts etwas von der Altenburger Nähmaschinenfabrikation? Die Fabrikanten waren vor der Hand bestrebt, persönlich in der engeren Heimat Absatz für ihre Nähmaschinen zu suchen, den sie trotz der damals schon übergrossen inländischen, aber besonders amerikanischen Konkurrenz durch die Güte ihrer Fabrikate auch fanden. Allmählich dehnte sich dann der Geschäftskreis über den gesamten europäischen Kontinent aus, obwohl der Absatz nach diesen Gebieten durch die deutsche Zollpolitik mit der Zeit äusserst erschwert wurde. Heute lassen die Fabrikanten ihre Kunden im In- und Auslande lediglich durch besondere Reisende aufsuchen. Den Verkehr mit den überseeischen Ländern vermitteln vorzugsweise Exporteure.

Sehr häufig kommt es vor, dass die inländischen Nähmaschinenhändler gleich Abschlüsse auf $^1/_2$ oder ein ganzes Jahr von 25, 50 und 100 Stück machen, die sie entsprechend billiger erhalten und je nach Bedarf abrufen. Oft wird auch die Be-

stimmung getroffen, dass nach erfolgter Abnahme von 25, 50 resp. 100 Stück eine Gratismaschine geliefert wird, was für den Händler eine weitere Verbilligung bedeutet. Bei grösseren Entfernungen ist es eine besondere Konzession des Fabrikanten an den Händler, wenn die Nähmaschinen diesem franko Fracht geliefert werden.

Die Zahlung erfolgt bei wenig zahlungsfähigen oder dem Fabrikanten unbekannten Händlern gegen Voreinsendung oder Nachnahme des Betrages. Im übrigen kommen als Zahlungsbedingungen in Betracht drei bis sechs, ausnahmsweise auch mehr Monate Ziel, sei es gegen Tratte oder gegen Akzept; bei Barzahlung innerhalb 30 Tagen gewährt der Fabrikant 2 oder 3 % Skonto.

Der ausschliessliche Ladenverkauf dürfte jetzt von keinem Nähmaschinenhändler mehr ausgeübt werden, da er den heutigen Verhältnissen nicht mehr entspricht. Selbst bei den besten Beziehungen und Empfehlungen kann der ausschliessliche Verkauf im Laden nicht rentabel sein. Wenn ein Nähmaschinenhändler einen grösseren Umsatz erzielen will, so muss er dem Vorbilde der nordamerikanischen Singer-Kompagnie folgen, die ihre Detailreisenden in die einzelnen Haushaltungen schickt und das sogenannte Abzahlungs- oder Ratenzahlungsgeschäft im Nähmaschinenhandel eingebürgert hat. Etwa acht bis neun Zehntel der in Deutschland verkauften Nähmaschinen werden heute durch diesen Verkaufsmodus untergebracht, auf den nunmehr, nachdem die Produktion einen höchst intensiven Charakter angenommen und das Publikum sich an das in gewisser Weise ja auch segensreich wirkende System gewöhnt hat, nicht gut mehr verzichtet werden kann. Zum Teil wird dieses Geschäft im Laden, zum grössten Teil aber durch Detailreisende eingeleitet und auch abgewickelt. Für den Inhaber besitzt es den ersichtlichen Vorteil, dass der Verkauf durch die persönliche Überredungskunst beeinflusst ist. Freilich hat es den Nachteil, dass es einen grösseren Verkaufs- und Kontrollapparat und grösseres Kapital erfordert. Zu dieser Vertriebsart haben sich jetzt fast alle Händler infolge der amerikanischen Konkurrenz bequemt, wenn sie auch anfänglich sich dagegen gesträubt haben.

Die nordamerikanische Singer-Kompagnie, die in allen grösseren Städten des Deutschen Reiches in bester Geschäftslage Filialen errichtete und einen ganzen Stab von Provisionsreisenden und Agenten engagierte, die von Haus zu Haus und von Dorf zu Dorf ziehen mussten, hat es verstanden, durch eine grossartig ausgebildete Reklame ihre Fabrikate anzupreisen. Durch die Konkurrenz der Singer-Kompanie erfährt das deutsche Nähmaschinengeschäft eine starke Beeinträchtigung. Die rastlosen Bemühungen der deutschen Industriellen zur Bekämpfung dieser Konkurrenz haben bisher keinen Erfolg gehabt, und die Lage der kleinen Händler verschlechtert sich von Tag zu Tag. Während an eine Einfuhr deutscher Nähmaschinen nach den Vereinigten Staaten infolge des jetzt in Kraft befindlichen Prohibitivzolles[1]) durchaus nicht zu denken ist, sind die Vereinigten Staaten bei dem unverhältnismässig niedrigen deutschen Einfuhrzoll[2]) in der Lage, jedes Quantum von Maschinen auf den deutschen Markt zu werfen. Die Einfuhr amerikanischer Nähmaschinen nach Deutschland beträgt Hunderttausende im Jahre. Man erlebt hier das eigenartige Schauspiel, dass die gewaltige deutsche Nähmaschinenindustrie nicht eine Maschine nach Nordamerika ausführen kann, während anderseits gerade Deutschland von den Vereinigten Staaten wie kein zweites Land der Erde mit Nähmaschinen überschwemmt wird. Freilich darf man nicht vergessen, dass die Singer-Kompanie naturgemäss gezwungen ist, die Verkaufspreise für Nähmaschinen ausserordentlich hoch zu halten, da die Ladenmiete der Filialen, die ungeheure Reklame und nicht zuletzt die Gehälter der Provisionsreisenden einen ganz bedeutenden Teil des Nutzens aufzehren. Die deutschen Händler sind infolgedessen in der Lage, die deutschen Nähmaschinen, die in jeder Hinsicht mit den amerikanischen konkurrieren können, zu niedrigeren Preisen abzugeben, ohne doch die Ware zu verschleudern.

So gross auch die Bedeutung des Inlandgeschäfts ist, gegenüber dem Export muss es bedeutend zurücktreten. Denn etwa

[1]) Vgl. die Tabelle auf Seite 21.
[2]) Vgl. die Tabelle auf Seite 19.

70—80 % aller zum Versand gelangenden deutschen Nähmaschinen gehen ins Ausland. Ohne den Export hätte die deutsche Nähmaschinenindustrie nicht einen solchen Aufschwung nehmen können. Im Inlande ist aber auch der Abschluss so umfangreicher Geschäfte wie beim Export vollkommen ausgeschlossen. Allerdings bietet das Inlandgeschäft viel grössere Sicherheit als der Export, wenigstens der direkte Export, und das Risiko bei diesem ist ungleich grösser als bei jenem.

Einer der Hauptabnehmer von deutschen Nähmaschinen ist Grossbritannien, dessen Nähmaschinenfabrikation mit den Jahren immer mehr zurückgegangen ist. Die früheren Grossbetriebe sind mit geringen Ausnahmen im Wettbewerb mit den amerikanischen unterlegen. Wenn nicht die amerikanische Singer-Kompagnie in Kilbowie in Schottland eine grosse Nähmaschinenfabrik errichtet hätte, so würde man von einer Nähmaschinenindustrie in Grossbritannien überhaupt kaum noch reden können. Den grössten Teil seines Eigenbedarfs bezieht Grossbritannien aus Deutschland und liefert auch an seine Kolonien im Transitverkehr vorzugsweise das deutsche Fabrikat.

Einen der höchsten Zollsätze auf Nähmaschinenoberteile hat Deutschlands treuester Bundesgenosse Österreich, während Deutschland Österreich gegenüber einen nur mässigen Zoll auf Oberteile erhebt[1]. Trotzdem gelangen aber österreichische Nähmaschinen so gut wie gar nicht nach Deutschland. Das österreichische Publikum zahlt für deutsche Nähmaschinen einen viel höheren Preis als für das eigene inländische Fabrikat. In Österreich hat die Nähmaschinenindustrie überhaupt noch nicht so recht in die Höhe kommen können, weil die Fabriken dort so sehr zu leiden haben unter der schwierigen Beschaffung intelligenter Arbeiter sowie durch einen sehr ungünstigen Kapitalmarkt. Am schroffsten tritt dies in Ungarn in die Erscheinung, wo die Regierung der Industrie mit ziemlich langfristigen Steuererlässen etwas Erleichterung zu verschaffen sucht. Trotzdem kann aber die Industrie nicht so recht florieren, da eben vor allem die Intelligenz der Arbeiter so viel zu wünschen übrig lässt.

[1]) Vgl. Tabelle auf folgender Seite.

Frankreich und Italien sind trotz der hohen Zölle bedeutende Abnehmer von deutschen Nähmaschinen; ferner waren von jeher gute Absatzgebiete die Schweiz[1]), Belgien und die Niederlande sowie die skandinavischen Länder, während das Geschäft mit Russland zwar ziemlich umfangreich, aber wegen der unsicheren Kreditverhältnisse anderseits sehr riskant ist.

Die Zölle auf Nähmaschinen werden in den verschiedenen Ländern nicht nach einem einheitlichen Massstabe erhoben, so dass sich ein direkter Vergleich nicht gut anstellen lässt. Die Zollsätze der wichtigsten Bezugsländer stellen sich folgendermassen[2]):

I. Europa.

Belgien	Frcs. 2.—	per 100	kg
Bulgarien	„ 30.—	„ 100	„
Dänemark	10 % vom Wert		
Deutsches Reich,			
Nähmaschinen ohne Gestell und Nähmaschinenköpfe	Mk. 35.—	per 100	kg
Gestellmaschinen	„ 20.—	„ 100	„
Nähmaschinengestelle und Teile	„ 5.—	„ 100	„
England	frei		
Finnland	„ 14,70	„ 100	„
Frankreich,			
Gestelle und Transmissionen	Frcs. 8.—	per 100	kg
Holzteile	„ 30.—	„ 100	„
Maschinenköpfe	„ 35.—	„ 100	„
Nickelteile	„ 100.—	„ 100	„
Griechenland	frei		
Italien[3]), mit Gestell	Lires 25.—	per 100	kg
ohne Gestell	„ 30.—	„ 100	„

[1]) Die Schweiz hat zwar selbst fünf handelsgerichtlich eingetragene Nähmaschinenfabriken; diese vermögen jedoch den Gesamtbedarf nicht zu decken. Ein grosser Teil wird aus Deutschland bezogen.

[2]) Nach dem Stande vom 1. Januar 1908.

[3]) Italien erhebt in der Hauptsache 25 Lires pro 100 kg brutto, aber gewährt pro Kiste 1—2 kg Taravergütung.

Niederlande . . . . frei
Norwegen . . . . 10 % vom Wert (Pos. 393)
Österreich-Ungarn,
a) Gestelle (auch zerl.) . . . . . . Kr. 18.— per 100 kg
b) 1. Köpfe für einnadlige Plattstich- und Wendlingstich-Nähmaschinen . „ 73.— „ 100 „
2. Köpfe für andere Nähmaschinen „ 60.— „ 100 „
3. fertig gearbeitete Bestandteile von Köpfen . . . . „ 73.— „ 100 „
c) 1. Bestandteile zu Köpfen (fertig gearbeitet), auch aus rohem Guss „ 50.— „ 100 „
2. einnadlige Plattstich- u. Wendlingstich-Nähmaschinen mit Gestell „ 50.— „ 100 „
3. andere Nähmaschinen mit Gestell „ 36.— „ 100 „
Portugal . . . . Reis 10.— per 1 kg
Rumänien . . . . Lei 20.— per 100 kg
Russland . . . . Rubel 3,20 per Pud
Schweden . . . . 10 % vom Wert
Schweiz . . . . Frcs. 8.— per 100 kg
Serbien . . . . Dinar 5.— per 100 kg
Spanien . . . . Peseten 70.— per 100 kg br.
Türkei . . . . 11 % vom Wert.

II. Asien.

Ceylon . . . . 5½ % vom Wert
China . . . . 5 % „ „
Franz. Hinterindien . . . . wie Frankreich
Japan . . . . 10 % vom Wert
Ostindien, britisch . . . . 5 % „ „
Ostindien, niederländisch . . . . 5 % „ „
Philippinen . . . . 15 % „ „

III. Afrika.

Ägypten . . . . 8 % „ „
Kamerun . . . . 10 % „ „

Liberia, nicht zum Verkauf bestimmte	frei
zum Verkauf bestimmte	$12^1/_2$ % vom Wert
Marokko, maximal	10 % „ „
Deutsch-Ostafrika	10 % „ „
Togo	10 % „ „
Südafrik. Zollverein	3 % „ „
Zanzibar	$7^1/_2$ % „ „

IV. Australien.

Britisch-Neuguinea	frei
Neuseeland	frei
Franz. Niederlassung in Ozeanien	8 % vom Wert
Fidschi-Inseln	$12^1/_2$ % „ „

V. Amerika.

Argentinien	5 % „ „
Bolivien	frei
Brasilien	25 % vom Wert
Canada	40 % „ „
Chile	25 % „ „
Columbien	Peseten 0,05 per 1 kg brutto
Cuba	25 % vom Wert
Domingo	1 Peso pro Stück
(Kurs für 1 Peso ca. Mk. 4,05)	
Ecuador	frei
Haiti, Nähmaschinen für 1 Faden	0,10 Gourdes
Maschinen für 2 Faden	0,20 Gourdes pro Stück
Mexiko	Peseten 0,05 pro 1 kg brutto
Neufundland	25 % vom Wert
Nicaragua	frei
Panama	10 % vom Wert
Peru	frei
Vereinigte Staaten	30 % vom Wert

Im überseeischen Export nach allen Weltteilen steht Deutschland heute an erster Stelle und konkurriert in der Hauptsache nur mit einigen grossen nordamerikanischen Nähmaschinen-

kompagnien. Wenn das Geschäft nach Übersee direkt ausgeführt werden soll, ist eine möglichst genaue Kenntnis nicht nur der persönlichen Verhältnisse des Abnehmers, sondern ganz besonders auch der allgemeinen wirtschaftlichen und politischen Lage des Landes unumgänglich notwendig, um jederzeit „au courant des affaires“ zu sein[1]). Der Abschluss von Geschäften in den kleinen, durch politische Wirren beständig in Unruhe gehaltenen mittelamerikanischen Republiken erfordert mehr Umsicht und kaufmännische Routine als in solchen Staatsgebilden, wie z. B. Brasilien, Argentinien und Chile, die dem europäischen Zuschnitt immer ähnlicher werden und in bezug auf elementare Vorbedingungen des Rechtsstaates von Europa sich nicht mehr allzuviel unterscheiden. Auf Übersee allein beschränkt sich aber jener Zustand der Unkenntnis, der den direkten Absatz als grosses Wagnis erscheinen lässt, keineswegs. Die Unsicherheit der politischen Verhältnisse, die mangelnden oder unvollkommenen Rechtsgarantien sind nicht ausschliesslich jenseit der Meere zu finden. Auch auf europäischem Boden ist noch längst nicht alles so bestellt, dass der Verkehr sich spielend vollzöge. Man braucht nicht gleich an die Völker „hinten weit in der Türkei“ zu denken. Das alte Lied von den ewigen Zollschikanen, von der Schwierigkeit Forderungen einzuziehen, will selbst gegenüber solchen Staaten nicht verstummen, die in unmittelbarer Nähe der deutschen Reichsgrenzen liegen. Um der vielen im vorstehenden nur kurz angedeuteten Schwierigkeiten Herr zu werden, ist es für ein Geschäft, das direkten Absatz sucht, unbedingt erforderlich, eine eigene Organisation zu schaffen.

Der Export nach den noch des kommerziellen Aufschlusses harrenden Ländern geht zum Teil in Form von Konsignationen vor sich. In Betracht kommen hierbei namentlich die Länder Westafrikas und die Inseln der Südsee. Wohl gibt es dort Händler und Agenten, die ständig mit den wilden Völkerstämmen im Austausch von Rohprodukten verkehren, aber keine eigentlichen Importgeschäfte, die sich unter anderem auch mit der Einfuhr

---

[1]) Vgl. Deutsche Exportrevue, a. a. O., S. 13 ff.

von Nähmaschinen abgeben würden. Der Fabrikant muss deshalb Anschluss suchen an grössere Exportfirmen, die schon anderweitige Beziehungen zu jenen Ländern haben, um durch ihre Vermittlung die Nähmaschinen dort einzuführen. In diesem Falle ist der Exporteur nicht Exporteur im strengen Sinne des Wortes, nicht Eigenhändler, sondern nur Kommissionär. Der Fabrikant gibt zunächst nur kleinere Sendungen in Konsignation, um nicht allzuviel dabei zu riskieren. Der Verkauf geschieht ganz auf gut Glück und nur bei Gelegenheit. Verluste sind nicht ausgeschlossen, doch wenn einmal die ganze Sendung untergebracht ist, wird die Konsignation erneuert und durch einen grösseren Umsatz der ehemalige Verlust gedeckt. Der Exporteur lässt sich zu solchen Geschäften auch gern herbei, weil er selbst kein Risiko übernimmt, und da die Bezahlung erst erfolgt, wenn die Ware verkauft ist, arbeitet der Händler mit grösserem Interesse.

Eine Abart des Konsignationsgeschäftes ist die Gewährung von Musterrabatten. Die Lieferung an den Exporteur erfolgt gegen feste Rechnung, wobei der Fabrikant auf eine gewisse Spezies von Nähmaschinen je nach Übereinkunft Rabatt gewährt in Höhe von 15, 20 bis zu $33^{1}/_{3}$ %. Man sieht die Musterrabatte vor nur für eine bestimmte Anzahl von Maschinen, während spätere Sendungen zu den üblichen Preisen bezogen werden müssen.

In der Mehrzahl der Fälle erfolgen aber die Exportgeschäfte durch Vermittlung der Exporteure gegen feste Rechnung. Diese Art des Geschäftes ist für den Fabrikanten bei guten Beziehungen zu den Exporteuren wohl die rentabelste, weil die Ware nur gegen feste Rechnung geliefert wird. Wenn jemand exportieren will, so wendet er sich in der Regel zu allererst an die verschiedenen Firmen in Deutschland, England, Frankreich, Holland usw., je nach der Lage und politischen Zugehörigkeit des Bestimmungsortes, denn am besten und sichersten erfolgen die Exportgeschäfte nach Kolonien immer auf dem Wege über das Mutterland. Der überseeische Handel nach den englischen Kolonien wird vorzugsweise über London geleitet, während die Hamburger Exporteure nach allen Plätzen der Welt arbeiten, besonders aber nach Süd-

amerika, Westindien, Australien und dem fernen Osten. Der Exporthandel nach den niederländischen Kolonien wird namentlich über Amsterdam und Rotterdam geleitet. Die Exporteure haben zum Teil eigene Niederlassungen in den überseeischen Gebieten, zum Teil sind sie selbst drüben gewesen und kennen die Abnehmer, deren Zahlungsfähigkeit, die besonderen Ansprüche der Kundschaft usw., lauter Dinge, die sich mitunter der Kenntnis eines Fabrikanten entziehen, deren Unkenntnis ihm aber den Export ungemein erschweren, wenn nicht gar unmöglich machen würde.

Das Geschäft wickelt sich in der Weise ab, dass der Exporteur als Einkäufer des Überseers und dem Fabrikanten gegenüber als Selbstkäufer auftritt. Für seine Bemühungen und das Delcredere bezieht der Exporteur in der Regel eine Provision von 2 % des Fakturenwertes, die gewöhnlich vom Fabrikanten getragen und bei Ausstellung der Rechnung gekürzt werden. Ebenso werden, da die Zahlung meist direkt erfolgt, weitere 2 % in Abzug gebracht. Das geschieht nun aber nicht in der Weise, dass einfach 4 % abgezogen werden, sondern 2 % + 2 %, wodurch sich eine kleine Differenz ergibt; z. B.:

20 Nähmaschinen à Mk. 60.—	=	Mk.	1200.—
abzüglich 2 %	=	„	24.—
Sa.:		Mk.	1176.—
abzüglich 2 % Skonto	=	„	23.50
Sa.		Mk.	1152.50

während beim einmaligen Abzug von zusammen 4 % sich ein Nettobetrag von Mk. 1152.— ergeben hätte.

Wer bereits exportiert, hat natürlich den Wunsch, dauernd und in steigendem Masse seine Waren draussen absetzen zu können. Bietet ihm aber hierfür der Exporteur die wünschenswerte Garantie? In allen Berichten aus den fremden Marktgebieten, den konsularischen sowohl wie den privaten, ertönt immer die gleiche Mahnung: „Kommt herüber und lernt an Ort und Stelle, was der Markt erfordert, passt den wechselnden Wünschen und Bedürfnissen Eure Waren an, bearbeitet das Publikum, damit es gerade die Vorzüge eurer Waren kennen und schätzen lernt.“

Wie wird aber dieser Aufforderung entsprochen bei Vermittelung des Geschäfts durch den Exporteur? Gewiss studiert auch der Exporteur den Markt und seine Bedürfnisse, aber nicht vom Standpunkte und im Interesse eines einzelnen industriellen Unternehmens, nicht mit der Sorge, dass das Exportgeschäft gerade dieses Unternehmens sich möglichst gut rentiere. Er will ja in erster Linie nur verkaufen. Wenn der eine Artikel nicht mehr geht, kann er ihn fallen lassen. Wenn der Markt anfängt, z. B. eine französische Marke vor der deutschen zu bevorzugen, kauft er eben nicht mehr in Deutschland, sondern in Frankreich. Das ist sein gutes Recht und so verlangt es sein Interesse. Er muss die Tatsachen nehmen, wie sie nun einmal sind. Darauf einzuwirken, Geschmack und Vorliebe des kaufenden Publikums in einer bestimmten Richtung zu beeinflussen, kann für ihn erst in zweiter Linie kommen. Ist es daher, wenn die Verhältnisse nun einmal so liegen, einem Fabrikanten zu verdenken, dass er danach strebt, einen möglichst direkten Absatz nach Übersee zu suchen, um sich von dritten Personen unabhängig zu machen[1]?

Es ist bekannt, dass das von den Engländern nach den „Merchandise acts“[2] vorgeschriebene „Made in Germany“[3] ins Gegenteil umgeschlagen und statt zur Warnung vor deutschen Gütern zur direkten Empfehlung für solche geworden ist. Die betreffende Vorschrift lautet, dass der auf den Waren anzubringende Vermerk „Made in Germany“ genau dieselbe Grösse haben muss wie die verwendete englische Marke und unmittelbar neben oder unter oder über dieser angebracht werden muss. Im allgemeinen haben die englischen Zollbehörden diese Vorschriften äusserst loyal gehandhabt und auf ihre strikte Einhaltung gar keinen so grossen Wert gelegt, sondern sich damit zufrieden gegeben, dass das „Made in Germany“ überhaupt angebracht war. Von dieser nachsichtigen Behandlungsweise ist man aber seit kurzem in Indien abgekommen und richtet sich genau nach

[1]) Deutsche Exportrevue, a. a. O., S. 22.

[2]) Merchandise Marks act vom 23. August 1887 (mit Ergänzung 1891).

[3]) Oder „Produce of Germany“.

dem Buchstaben des Gesetzes. Das rigorose Vorgehen der indischen Zollbehörden hat vielfach zur Beschlagnahmung von ganzen Sendungen und zu besonderer Bestrafung der Absender geführt.

Ganz ähnlich verhält es sich auch mit Frankreich, das bei Anbringung von französischen Marken die Aufschrift „importé d'Allemagne" verlangt. Hier lauten die Vorschriften sogar noch schärfer als die englischen; das „importé d'Allemagne" soll ineffaçable (unauslöschlich) sein. Da aber hier die Vorschriften gleich von Anfang an so gehalten waren und gleichmässig streng gehandhabt worden sind, so hat sich die deutsche Industrie von vornherein darauf eingerichtet, um Unzuträglichkeiten mit den französischen Zollbehörden und Zollstrafen zu vermeiden. Zum Ruhm der deutschen Industrie lässt sich auch hier sagen, dass diese Vorschriften durchaus nicht zur Verminderung der deutschen Ausfuhr beigetragen haben, sondern dass das Gegenteil erreicht worden ist.

Neuerdings folgt auch Schweden dem Beispiel dieser Länder und fordert von solchen eingeführten Waren, deren Bezeichnung einen schwedischen Ursprung vermuten lassen könnte, ebenfalls einen Zusatz, der die Ware als importiert bezeichnet.

Von Altenburg bis Hamburg beträgt der Bahntarif für solche Güter die nach Hamburg (Ort) bestimmt sind, für je 100 kg bei Stückgut Mk. 3.52, bei Doppelladungen[1]) Mk. 1.99; für solche Güter über See nach ausserdeutschen Ländern (innerhalb Europas) Mk. 2.98 für 100 kg bei Stückgut, Mk. 1.99 für 100 kg bei Doppelladungen. Für grössere Quantitäten Ausfuhrgut nach aussereuropäischen Ländern gibt es noch einen ganz ausnahmsweise billigen Frachtsatz von Mk. 1.28 für 100 kg; doch muss stets die Fracht von mindestens 10 000 kg bezahlt werden. All diese Sätze sind in dem ausdrücklichen Bestreben eingeführt worden, den Export nach diesen Ländern möglichst zu verbilligen und zu beschleunigen und die deutsche Industrie dadurch auf dem Weltmarkte konkurrenzfähiger zu machen.

---

[1]) 10 000 kg und mehr.

Jeder Ausfuhrsendung wird ein statistischer Schein beigefügt, der enthalten muss

1. Anzahl der Nähmaschinen,
   a) solche ohne Gestell,
   b) solche mit Gestell;
2. Nettogewicht;
3. Bruttogewicht;
4. Wert, den Verkaufswert zuzüglich Fracht bis zur Grenzstation resp. zum deutschen Verschiffungshafen.

Dieser statistische Schein, der zur Registrierung der allgemeinen deutschen Warenausfuhr erforderlich ist, unterliegt einer Gebühr von 5 Pfg. für jede angefangenen 500 kg Nettogewicht.

Für den Export bestimmte Güter werden besonders schnell verladen und mit beschleunigten Zügen befördert. In Altenburg gelangt, je nachdem wie die Anlieferungen erfolgen, mittags 12 oder abends 6 Uhr mindestens ein Wagen (wenn das Ladegewicht des Wagens nicht erreicht ist, geht er nur bis Gaschwitz und nimmt dort noch sächsische Ausfuhrgüter auf, um dann ungesäumt weiter befördert zu werden) zur Abfahrt nach Hamburg. Solche Wagen treffen schon innerhalb 24—36 Stunden in Hamburg ein, während andere Güter, die für den Lokalbedarf in Hamburg bestimmt sind, mindestens 5—8 Tage zu ihrer Beförderung brauchen.

Nach den Ländern des europäischen Festlandes vermitteln Speditionsfirmen, die sich speziell mit dem Verkehr nach diesen Ländern befassen, den Export billiger als es der direkte Bahnversand ermöglicht, dadurch, dass sie die verschiedensten Güter zu Sammelladungen vereinigen und nur in grösseren Mengen zum Versand geben. Allerdings leidet darunter manchmal die Schnelligkeit des Transportes.

Mitte der 90er Jahre ist einmal der Versuch gemacht worden, die zum Export bestimmten Güter unter teilweiser Benutzung des Wasserweges nach Hamburg zu schicken. Die Nähmaschinen wurden mit der Bahn bis zur Elbestation Wallwitzhafen befördert, auf Elbkähne verladen und in dieser Weise nach Hamburg speditiert. Zumeist wurden aber die Anschlüsse an die See-

schiffe nicht erreicht, und es entstanden so ansehnliche Lagerspesen, dass diese Art des Transportes teurer zu stehen kam als die volle Bahnfracht bis nach Hamburg; ganz abgesehen von den bei dem öfteren Umladen durch Beschädigung der Maschinen entstandenen Unkosten. Heute werden die Nähmaschinen auch nach Hamburg in der Hauptsache nur durch Spediteure verfrachtet. Ohne überhaupt umgeladen zu werden, gelangen die Nähmaschinen auf diese Weise mit der Bahn bis in den Hamburger Hafen, wo sie direkt zu Schiffe gebracht werden.

Die Tretmaschinen, die für Übersee bestimmt sind, werden zerlegt und in Kisten verpackt. Die die Handmaschinen enthaltenden Kisten werden in der Regel zu Kollis oder Packs vereinigt, um der Ladung einen möglichst festen Halt zu geben; denn grössere Kolli lassen sich im Schiffsraum besser verstauen als einzelne Kisten. Ausserdem verursachen die Kolli beim Löschen der Ladung weniger Mühe und daher weniger Ausladekosten als die einzelnen Kisten. Es wird besonders in Betracht gezogen, in welcher Weise der Transport nach dem Innern vom Bestimmungshafen aus stattfindet. Gehen die Maschinen mit der Bahn weiter, so werden die Kolli zu vier oder sechs Kisten, gehen sie durch Transport mit Tieren oder Trägern, zu zwei Kisten zusammengestellt.

Bei den Verladungen zur Bahn oder beim Rangieren der Züge oder beim Umladen auf die Seeschiffe, mehr aber noch beim Entladen derselben kommt es sehr häufig vor, dass einzelne Teile Bruch erleiden, denn das an der Nähmaschine vorherrschende Gusseisen ist ein äusserst sprödes und gegen Stoss sehr empfindliches Material. Aus Zuvorkommenheit gegen seine Kunden sorgt der Fabrikant meist für kostenfreie Nachlieferung der zerbrochenen Teile und hält sich seinerseits schadlos dadurch, dass er seine sämtlichen Lieferungen bei einer Transportversicherungsgesellschaft gegen eine mässige Prämie versichert.

Die Nähmaschinenfabrikation ist keine eigentliche Saisonindustrie, wenn auch alljährlich gegen Weihnachten die Produktion ziemlich lebhaft wird. In den beiden Monaten vor Jahresschluss

verdreifacht sich der Versand, während im übrigen das ganze ahr hindurch der Versand ziemlich gleichmässig bleibt. Zum Teil hängt diese Erscheinung mit dem Weihnachtsbedarf in Deutschland zusammen, zum Teil ist sie auch darauf zurückzuführen, dass das Ausland seinen Winterbedarf vor Eintritt des Frostes nach Möglichkeit decken will.

Die nach Wladiwostok, Nagasaki und anderen ostasiatischen Häfen bestimmten Sendungen werden zumeist im Januar und Februar in Hamburg verladen, damit sie zur rechten Zeit ihren Bestimmungsort erreichen, denn im August sind die nördlicher gelegenen Häfen schon wieder vereist. Seit dem Bestehen der transsibirischen Bahn wird aber auch schon ein nicht unbedeutender Teil der nach Ost- und Zentralasien bestimmten Sendungen durch die Bahn befördert. Wenn die Eisverhältnisse günstig sind, gelangt wohl auch einmal eine Sendung um das Nordkap herum und durch das nördliche Eismeer in die sibirischen Ströme und wird, da die Gewässer inzwischen meist zugefroren sind, mit Schlitten weiterbefördert.

Über die Aussichten der Nähmaschine in der Zukunft gehen die Meinungen sehr auseinander. Gar oft hört man den Ausspruch: „Wo kommen nur all die vielen Nähmaschinen hin? Man sollte doch meinen, es müsste nun bald die ganze Welt damit versorgt sein?“ Diese Frage erscheint nicht so ganz unberechtigt, wenn man bedenkt, dass seit den 40er Jahren des vorigen Jahrhunderts Nähmaschinen in jährlich grösserer Anzahl gebaut werden und dass eine einzelne Familiennähmaschine in vielen Fällen eine ganze Generation aushält, wenn nicht gar noch überdauert. Allein jeden Arbeitstag werden zurzeit in den drei Altenburger Fabriken durchschnittlich gegen 600 Stück fertig; das macht im Jahre etwa 200 000 Stück. So gross diese Zahlen für die Altenburger Verhältnisse auch sind, sie stellen doch nur einen Bruchteil der gesamten Weltproduktion dar.

Die gesamte jährliche Nähmaschinenproduktion ist vor 1906 auf etwa 3 Millionen Stück geschätzt worden[1]). Die Zahl ist

[1]) Meyers Konversationslexikon, Art. Nähmaschine.

aber offenbar viel zu niedrig angesetzt. Genaue Angaben lassen sich hierüber leider nicht machen. Soviel steht aber jedenfalls fest, dass die Nachfrage nach Nähmaschinen gegenwärtig noch viel grösser ist als das Angebot. Auf absehbare Zeit ist ein Rückgang nicht anzunehmen. Dafür spricht vor allem das weitere Vordringen der Nähmaschine in bisher noch nicht erschlossene Absatzgebiete, ganz abgesehen von den in zivilisierten Ländern durch Ersatz alter, abgenutzter Maschinen oder veralteter Konstruktionen notwendig werdenden neuen Nähmaschinen.

Welche Art der Nähmaschine, ob Hand- oder Fussmaschine am beliebtesten und gangbarsten für die Zukunft sein werde, auch darüber sind die Ansichten sehr verschieden. Viele behaupten, die Fussmaschine werde die Handmaschine überflügeln. Für manche Gegenden mag das zutreffend sein, in anderen jedoch wird die Handmaschine unbedingt die allgemein gebräuchliche Hausmaschine bleiben. In Mitteldeutschland, wie z. B. in Sachsen, Thüringen, Hessen usw. werden Handmaschinen nur sehr wenig gekauft, und auch in Belgien und Frankreich bevorzugt man allgemein die Gestellmaschine, für die in den beiden letztgenannten Ländern meist sogar noch eine besondere Ausstattung beansprucht wird. Im Norden dagegen, in Dänemark, Schleswig-Holstein, Mecklenburg usw. hat man bessere Verwendung für die Handmaschinen. Dort liegen die Dörfer und Gehöfte oft meilenweit auseinander. Die Schneider resp. Schneiderinnen gehen meist noch von Haus zu Haus und sind in vielen Fällen genötigt, ihre Nähmaschine selbst mitzubringen, wozu sich natürlich nur eine leicht transportable Handmaschine eignet. Auch in gewissen exotischen Gegenden, wie z. B. im malaiischen Archipel, ist der Handmaschine die Zukunft gesichert. Mit untergeschlagenen Beinen, vor sich den Verschlusskasten, worauf die Nähmaschine steht, pflegen die Malaien, unter freiem Himmel sitzend, den Vorübergehenden ihre Arbeit anzubieten; meist sitzt noch ein Gefährte daneben, um die Kurbel der Maschine zu drehen, so dass der Schneider die ganze Aufmerksamkeit seiner Näherei zuwenden kann. Für ein weiteres Bevorzugen der billigeren Handmaschine in tropischen Gegenden spricht dann schliesslich

noch der Umstand, dass bei dem feucht-warmen Klima die Eisenteile ziemlich schnell vom Roste angegriffen werden und auch sonst das äussere Aussehen leidet, da die Holzteile unter solchen Verhältnissen leicht aus dem Leime gehen, so dass sich also viel eher als in gemässigten Zonen ein Ersatz nötig macht.

4. Abschnitt.

Die Arbeiterfrage.

In den drei Altenburger Nähmaschinenfabriken wurden im Durchschnitt des Jahres 1908 1433 Lohnarbeiter beschäftigt. Davon waren:

A. männliche:
- a) über 16 Jahre 1269 (88,6 %)
- b) unter 16 Jahre 73 (5,1 %);

B. weibliche:
- a) über 16 Jahre 90 (6,3 %)
- b) unter 16 Jahre 1

Sa.: 1433

Die Schlosser, die wirklich als solche gelernt haben und mit der Feile umzugehen verstehen, sind ganz bedeutend in der Minderheit, denn die Feile, die früher mit eine Hauptrolle spielte, wird jetzt so wenig wie möglich angewendet. Die gelernten Schlosser werden hauptsächlich im Werkzeugbau und zu den sonstigen Schraubstockarbeiten verwendet. Die ungelernten Arbeiter finden Beschäftigung bei dem Bearbeiten der einzelnen Teile durch Maschinen. An diesen Werkzeugmaschinen arbeiten Leute, die vordem in allen möglichen Berufsarten tätig gewesen sind (Barbiere, Hutmacher, Bäcker, Schuhmacher, Schauspieler, Kaufleute usw.). Wenn ein Mann halbwegs intelligent ist, kann er sich auf eine Spezialität in längerer oder kürzerer Zeit ganz gut einrichten, denn der grösste Teil der Verrichtungen ist ja nur ganz mechanisch. Freilich wird ein Arbeiter, der jahraus jahrein an derselben Maschine tätig ist und immer ein und denselben Handgriff zu machen hat, mit der Zeit selbst halb zur Maschine. Aber ganz gewiss wird ein Arbeiter, der sich einmal

an einer Spezialmaschine eingerichtet hat, so sehr ihm auch ein Wechsel in der Beschäftigung einmal erwünscht wäre, nur ungern eine andere Arbeit übernehmen, da er zunächst einen nicht unbedeutenden Lohnausfall erleiden würde, bis er sich darin wieder einigermassen vervollkommnet hat.

Die jungen Leute, die sich der Nähmaschinenindustrie zuwenden, begnügen sich, angelockt durch den schnellen Verdienst, in der Regel von vornherein damit, Teilarbeiter zu werden. Eigentliche Lehrlinge sind daher nur vereinzelt anzutreffen. Die Lehrzeit beträgt drei bis vier Jahre. Der Unterricht verläuft in der Weise, dass die Lehrlinge, alle $^1/_2$ Jahre wechselnd, nacheinander die einzelnen Stadien der Fabrikation (bei der Dreherei beginnend über die Teilmontage und Montage bis zur Justiererei) durchlaufen.

Die Zahl der weiblichen Arbeiter ist äusserst gering, 6,4 % der gesamten Arbeiterschaft. Frauen werden in der Regel zu leichteren Arbeiten und nur dort verwendet, wo sie wegen ihrer grösseren Fingerfertigkeit vor den Männern den Vorzug verdienen, z. B. in der Tischlerei beim Furnierzusammensetzen, ferner in der Nickelei, zum Teil auch in der Lackiererei beim Anbringen der Abzüge sowie beim Probenähen und vereinzelt auch im Packraum.

Die regelmässige tägliche Arbeitszeit für die erwachsenen Arbeiter beträgt $9^1/_2$ Stunden[1]) und dauert im Sommer von morgens 6—12 Uhr und nachmittags von $^1/_2$2—$^1/_2$6 Uhr, im Winter von morgens $^1/_2$7—12 Uhr und nachmittags von $^1/_2$2 bis 6 Uhr, mit je einer Frühstücks- und Vesperpause von $^1/_4$ Stunde, und zwar im Winter morgens $^1/_2$9—$^3/_4$9 Uhr, nachmittags 4 bis $4^1/_4$, im Sommer morgens 8—$8^1/_4$ Uhr und nachmittags $^3/_4$4 bis 4 Uhr. Eine der Fabriken schliesst im Sommer bereits um $5^1/_4$ Uhr und lässt die Vesperpause ausfallen. Die Frühstücks- und Vesperpausen für jugendliche Arbeiter (bis zu 16 Jahren) sind auf je

[1]) Die $9^1/_2$ stündige Arbeitszeit wurde mit dem 1. Oktober 1907 eingeführt, hauptsächlich dank der lebhaften Organisation des deutschen Metallarbeiterverbandes.

$^1/_2$ Stunde angesetzt. Beginn und Ende der Arbeitszeit werden durch ein Signal der Dampfpfeife bekannt gegeben. Ausserdem werden ebenfalls durch ein Signal der Dampfpfeife sowohl Beginn als auch Schluss der Arbeitszeit 5 Minuten zuvor noch einmal besonders angekündigt. Das Signal vor Beginn der Arbeitszeit mahnt die Arbeiter, den Schritt zur Arbeitsstätte möglichst zu beschleunigen, um eine Strafe zu vermeiden; das Signal vor Schluss ist das Zeichen zum Waschen.

Die Mittagspause beträgt $1^1/_2$ Stunden und ist bei den verhältnismässig geringen Entfernungen, die in Altenburg in Frage kommen, als durchaus genügend zu erachten. Diejenigen Frauen über 16 Jahre, welche ein Hauswesen zu besorgen haben, unterlassen den Antrag, schon $^1/_2$ Stunde vor Beginn der Mittagspause nach Hause gehen zu dürfen, um das Mittagessen bis zur Heimkunft des Mannes vorzubereiten, weil die Mittagspause ohnehin schon $1^1/_2$ Stunden beträgt[1]). Da, wo Frauen und Männer einander in die Hand arbeiten und wo das Aufhören des einen Teils auch den andern zum Schichtmachen nötigen würde, haben die Frauen die Sorge um die Hauswirtschaft meist einem älteren Familienmitgliede übertragen. An den Vorabenden von Sonn- und Feiertagen werden sämtliche Arbeiterinnen im Sommer $3^1/_2$, im Winter um 4 Uhr entlassen[2]).

Wenn ein Mangel an Arbeitskräften eintritt, so werden in den Lokalblättern und Fachzeitschriften entsprechende Annoncen eingerückt, je nach der Abteilung, für welche die Arbeiter gesucht werden. Die Beschäftigung suchenden Arbeiter haben sich beim Portier zu melden und werden von diesem ins Arbeiterbureau geleitet. Hierauf werden von dem Betriebsleiter oder Ressortmeister die Ausweispapiere des sich meldenden Arbeiters geprüft und, falls daraus hervorgeht, dass er sich für die betreffende Arbeit eignet, erfolgt die Annahme. Der neueingestellte Arbeiter muss eine Legitimation als Mitglied der Ortskrankenkasse vorlegen und seine Invalidenkarte abliefern oder eine Bescheinigung

[1]) Vgl. § 137 Absatz 5 der Gewerbeordnung.

[2]) § 137, Absatz 2 der Gewerbeordnung.

beibringen, wo sich dieselbe befindet. Minderjährige haben ausserdem ihr Arbeitsbuch abzugeben[1]). Nun wird dem Arbeiter eine Arbeitsordnung eingehändigt, und wenn er sich über deren Inhalt informiert hat, muss er durch eigene Unterschrift bestätigen, dass er sich mit den Bestimmungen einverstanden erklärt.

Zur Kontrolle über rechtzeitigen Beginn der Arbeit erhält jeder Arbeiter eine numerierte Kontrollmarke, die er des morgens und nachmittags vor Beginn der Arbeitszeit von dem dazu bestimmten Markenbrett zu nehmen und beim Verlassen der Fabrik wieder an Ort und Stelle zu hängen hat. Wer seine Kontrollmarke infolge Zuspätkommens nicht rechtzeitig hat abheben können, muss dieselbe je nach den Bestimmungen der Arbeitsordnung entweder beim Portier oder bei dem betreffenden Meister abholen. Die versäumte Zeit wird in ein besonderes Buch eingetragen. Für vereinzeltes Zuspätkommen sind gewisse Strafen festgesetzt. Bei häufigen Wiederholungen ohne genügende Entschuldigungsgründe setzt sich der Arbeiter der Gefahr sofortiger Entlassung aus. Auch sonst bestehen noch eine Reihe von Ordnungsstrafen auf Verstösse gegen die Arbeitsordnungen. Die verhängten Ordnungsstrafen fliessen der Betriebs-Arbeiter-Unterstützungskasse der betreffenden Fabrik zu.

Wenn in früheren Jahren zwischen Arbeiter und Unternehmer Differenzen entstanden, so trat die gesamte Arbeiterschaft der betreffenden Fabrik zusammen und wählte eine Kommission, die den Auftrag erhielt, mit dem Prinzipal zu verhandeln. Wenn der Fall erledigt war, lösste sich die Kommission wieder auf. Heute hat jede der drei Fabriken ihren ständigen Arbeiterausschuss, der jederzeit bereit ist, in irgend welcher Angelegenheit mit dem Chef der Firma in Unterhandlung zu treten. Der Ausschuss setzt sich zusammen aus einem Obmann und sechs Beisitzern (Siebenerkommission) und wird gewählt von der Fabrikversammlung auf ein Jahr. Wahlberechtigt (aktiv und passiv) ist jeder volljährige Arbeiter der Fabrik. Die Wahl selbst erfolgt durch Akklamation oder Stimmzettel. Ausserdem wählt jeder Saal resp. jede Branche

---

[1]) Vgl. § 107 der Gewerbeordnung.

einer Fabrik in einer besonderen Versammlung einen Arbeiter[1]), der das Vertrauen seiner Kollegen geniesst. Bei diesem hat ein Arbeiter zunächst seine Obliegenheiten vorzubringen. Der Vertrauensmann wendet sich dann erst an den Ausschuss, der gegebenenfalls nach Schluss der Arbeitszeit zusammentritt. In der Regel werden bei etwa ausbrechenden Differenzen nicht der ganze Ausschuss, sondern nur drei bis vier Mitglieder bei dem Chef vorstellig; ein Vertreter der betreffenden Branche muss aber unbedingt mit zugegen sein. Ist eine Verhandlung erfolglos verlaufen, so wird dies durch Anschlag am Brett[2]) bekannt gegeben und eine Versammlung einberufen, um zu dem Vorfall Stellung zu nehmen.

Es ist äusserst schwer, einen Arbeiterausschuss zustande zu bringen, da seine Mitglieder sich immerhin der Gefahr aussetzen, gemassregelt zu werden. Auf der andern Seite muss der Arbeiterausschuss aber auch jeder an ihn herantretenden Aufgabe gewachsen sein, um der Zufriedenheit seiner Auftraggeber gerecht zu werden.

Die Aufgabe eines guten Arbeiterausschusses besteht in der Hauptsache darin, möglichst gute Arbeitsbedingungen zu erzielen, für gute Arbeits- und Luftverhältnisse einzutreten, kurz, für alles, was für die Arbeiter in wirtschaftlicher und gesundheitlicher Beziehung von Vorteil ist.

Die Werkzeugschlosser, die Arbeiter im Packraum sowie die Tagelöhner und Hofarbeiter stehen im Stundenlohn, während die Leute in der Fräserei, Dreherei, bis hinauf zur Montage und Justage im Akkord arbeiten. Der Akkordsatz wird stets auf 100 Stück berechnet. Es wird hierbei darauf gesehen, dass die Arbeiter möglichst ein und dieselbe Arbeit machen, wie überhaupt das ganze Prinzip darauf gegründet ist, die Verrichtungen jedes einzelnen Arbeiters so eng als möglich zu umgrenzen und zu spezialisieren, damit derselbe in kurzer Zeit darin eine möglichst grosse Fertigkeit erlangt. Wollte man nicht in dieser Weise ver-

[1]) Ebenfalls auf ein Jahr.
[2]) Beim Ausgang aus der Fabrik.

fahren, so würden die Arbeiter, die im Akkord stehen, nur äusserst wenig verdienen, vielleicht nicht einmal den ortsüblichen Tagelohn. Wenn ein Arbeiter geschickt ist und flott arbeitet, kann er es auf einen ganz hübschen Verdienst bringen; ist er nachlässig, bleibt er natürlich entsprechend zurück. Die Festlegung eines Akkordsatzes erfolgt zumeist in der Weise, dass der betreffende Meister kontrolliert, in welcher Zeit 100 Stück gearbeitet werden können, d. h. wieviel Zeit ein Fräsgang oder Bohrgang beansprucht oder in der Montage pro Stück zum Montieren gebraucht wird. Ein gewisser Prozentsatz der Zeit wird gut gerechnet, um auch die Zeit zu berücksichtigen, die erforderlich ist zum Werkzeugherbeiholen oder -schleifen, zum Fräserauswechseln usw. Z. B., ein Arbeiter hat einen Nähmaschinenteil einmal zu fräsen. 10 Stück würden mit Aus- und Einspannen in die Fräsvorrichtung 15 Minuten beanspruchen. Das sind auf die Stunde 40 Stück. Demnach müssten bei $9^1/_2$ stündiger Arbeitszeit täglich 380 Stück fertiggestellt werden können. Das ist in Wirklichkeit aber vollkommen ausgeschlossen, da eben das Fräserumwechseln, das Vorrichtungaufbauen, das Teileauswechseln und -herbeischaffen mit besorgt werden muss und nach jedem Fräsgang die Maschine auch eine gewisse Zeit leerläuft. In der Regel werden 10 % von der Tagesleistung abgerechnet. Bei einer theoretischen Leistung von 380 Stück rechnet man ganz gut 40 Stück zurück und setzt den Akkord auf 340 Stück für den Tag fest.

Wenn es sich herausstellt, dass ein Akkordpreis zu hoch oder zu niedrig angesetzt worden ist, so wird dieser Fehler gewöhnlich nach Fertigstellung der ersten Partie von 100 resp. 1000 Stück ausgeglichen. Die Regulierung erfolgt in der Weise, dass, falls der Akkordpreis zu niedrig bemessen war, dieser entsprechend dem Tagelohn[1]) erhöht wird. War der Akkordpreis zu hoch eingesetzt, so wird er reduziert. Dabei wird natürlich auch in Betracht gezogen, ob der Arbeiter flott gearbeitet hat und nicht, wie es in Ausnahmefällen wohl auch einmal mit vor-

---

[1]) D. h. entsprechend dem Durchschnittsverdienst bei den früheren Arbeiten.

kommt, die Arbeit in die Länge zog, bloss um sich einen höheren Akkordpreis zu sichern.

Die Frist der Lohnzahlung ist wie in allen grösseren Fabriken des Herzogtums 14tägig. Der Tag der Lohnzahlung ist der Sonnabend, und zwar findet dieselbe am Nachmittag statt nach Arbeitsschluss, der gegen die übrigen Tage um so viel zurückgelegt wird, dass die Lohnzahlung beendet werden kann innerhalb der sonstigen Arbeitszeit. Die Lohnperiode beginnt am Donnerstag morgen und endigt am nächsten Mittwoch über acht Tage mit Schluss der Arbeitszeit. Was der Arbeiter in der Zwischenzeit fertiggestellt hat, wird verrechnet. Jeder Arbeiter hat zur Kontrolle der Arbeit, die er geleistet hat, sein Lohnbuch. Darin werden alle Arbeiten von dem Meister oder dem betreffenden Lohnbeamten auf dem Kontor eingetragen. Zur Unterlage für diese Eintragungen wird in der Regel noch ein Kontrollzettel oder ein Beibuch geführt. Diese quittiert der Meister nach Fertigstellung der Arbeit resp. der Operationen, die der Arbeiter an einem Stück auszuführen hatte. Es ist allgemein üblich, am Sonnabend vor Schluss der Lohnperiode einen sogenannten Abschlag oder Vorschuss zu zahlen. Dieser Abschlag wird entweder der Höhe des Verdienstes entsprechend ausgezahlt, oder alle Verheirateten erhalten gleichmässig Vorschuss, ebenso die Ledigen; letztere einige Mark weniger als die Verheirateten. Der Rest wird bei der nächsten Lohnzahlung mit ausgehändigt.

Bei dem Zeitlohn wird die Arbeit der Leistung entsprechend berechnet. Ein fester Lohn wird deshalb bei Annahme eines solchen Arbeiters nicht ausgemacht. Die Leistung eines gelernten Arbeiters wird sowohl bei Lohn- als auch bei Akkordarbeiten höher in Anrechnung gebracht als die eines ungelernten.

Über die Massregel, den Lohn nicht an Sonnabenden zu zahlen, ist schon viel geschrieben worden; aber Fabrikanten sowohl als Arbeiter lassen sich nicht gern von alten Gebräuchen abbringen. Von der Altenburger Arbeiterschaft lässt sich glücklicherweise behaupten, dass ein wüstes, ausschliesslich auf die Lohnzahlung am Sonnabend zurückzuführendes Wirtshausleben, dem ganze Gruppen der Bevölkerung anheimfallen, nicht in die Er-

scheinung tritt. Wenn dennoch hie und da einmal solche Ausschreitungen vorkommen, so sind das nur Ausnahmen, die auf einzelne meist fremde Elemente zurückzuführen sind.

Am meisten verdienen die Arbeiter in der Justiererei und Montage; aber auch ein tüchtiger und geschickter Maschinenarbeiter erreicht mitunter den Lohn eines gelernten Arbeiters. In der Montage sind in der Hauptsache angelernte Arbeiter, sogenannte Maschinenschlosser, beschäftigt. Durch längere Tätigkeit in ein und derselben Arbeit eignet sich ein solcher Arbeiter nach und nach eine ungemein grosse Geschicklichkeit an. Nicht selten kommt es vor, dass ein Montagearbeiter an einem einzigen Vormittag 30—50 Maschinen durch seine Hände gehen lässt, an denen er immer nur denselben Teil einzusetzen hat. Es ist fast unglaublich, mit welchem Raffinement oft ein solcher Mann arbeitet, mit welcher Schnelligkeit und doch peinlichen Sorgfalt, da er ja für die Qualität seiner Arbeit einzustehen hat. Wenn von dem nächstfolgenden Arbeiter ein Fehler festgestellt wird, geht die Maschine oder der betreffende Teil ohne weiteres wieder zurück, was natürlich auf den Fortgang der Arbeit nur störend wirkt.

Die Arbeiter in der Justiererei stammen gewöhnlich aus der Montage. Es müssen solche Arbeiter sein, die den Aufbau einer Maschine von Grund aus kennen, also nur gelernte Leute. Der Justeur prüft die fertig montierte Maschine auf ihre Nähfähigkeit. Es kommen beim erstmaligen Nähen immer kleine Fehler vor, die nur der Justeur finden kann. Da reisst z. B. der Faden, und der Fehler liegt oft nur an einem winzigen Grat im Stichloch oder das Schiffchen kommt ein wenig zu früh oder zu spät, oder die Fadenzuführung funktioniert nicht recht u. dgl.

Es ist allgemein üblich, einem älteren Arbeiter, meistens Fräser, bei den selbsttätig ausrückenden Maschinen zehn bis zwölf, in manchen Fällen auch noch mehr, Maschinen zu übergeben, die der betreffende Mann durch Arbeitsburschen bedienen lässt (Kolonnensystem). Er selbst übt die Kontrolle aus und haftet für etwa vorkommende fehlerhafte Arbeit. Diese die Aufsicht führenden Arbeiter stehen im Akkord und bezahlen ihre Hilfskräfte im Zeitlohn. Die älteren Tagelöhner, die an den Werkzeug-

maschinen mit arbeiten, werden im Gegensatz zu den Burschen im Akkord bezahlt. Auch alle sonstigen Maschinenarbeiter, wie an den Bohrmaschinen, in der Schleiferei, Dreherei usw., stehen im Akkord.

In der Fabrikation einzelner Teile ist durch Einführung der automatisch arbeitenden Maschinen eine ganz bedeutende Umwälzung vor sich gegangen. Das lässt sich am besten zeigen durch eine Reihe von Beispielen. Für je 100 Stück werden gezahlt:

	Automat		Handarbeit	
Stichstellerschraube	Mk.	—.30	Mk.	1.75
Apparatschraube	„	—.13	„	1.50
Kopfschraube	„	—.17	„	—.60
Fadenhebelschraube	„	—.14	„	—.80
Kopfplattenschraube	„	—.09	„	—.60
Rosettenschraube	„	—.09	„	—.60
Exzenterschraube	„	—.11	„	—.60
Hubplättchenschraube	„	—.11	„	—.60
Spulerstellschraube	„	—.11	„	—.60
Schlittenschraube	„	—.09	„	—.45
Exzenterschraube	„	—.10	„	—.50
Spannbolzen	„	—.11	„	—.65
Stichplattenschraube	„	—.07	„	—.50
Stichstellerplättchenschraube	„	—.07	„	—.50
Spannfederschraube	„	—.07	„	—.50
Kernschraube	„	—.08	„	—.50
Riemenschutzschraube	„	—.09	„	—.60
Exzenterstift	„	—.16	„	—.45
Spannungsschraube	„	—.16	„	2.—
Spitzschraube (Spannung)	„	—.16	„	2.—
Regulierschraube	„	—.20	„	1.90
Reguliermutter	„	—.14	„	1.30
Stoffdruckmutter	„	—.13	„	1.30
Spulerstellmutter	„	—.08	„	1.20
Wellenschraube	„	—.08	„	—.40
Stichstellerschienenschraube	„	—.09	„	—.45

	Automat	Handarbeit
Chatollenschraube	Mk. —.30	„ 1.50
Pistonmutter	„ —.14	„ 1.30
Fusshebelstift	„ —.05	„ —.35
Fusshebelschraube	„ —.11	„ —.55
Spulerhakenmutter	„ —.16	„ —.30
Spulerpistonstift	„ —.19	„ 1.50
Nadelklöbchen	„ —.08	„ —.50
Nadelklöbchenschraube	„ —.11	„ —.80
Zugstangenbolzen	„ —.16	„ —.65
Trittspitze	„ —.10	„ —.60
Kurbelspitze	„ —.15	„ —.80
Transporteurschraube	„ —.10	„ —.55
Nadelstangenführungsschraube . . .	„ —.09	„ —.50
Kurvenschraube	„ —.09	„ —.60
Riemenkappenschraube	„ —.09	„ —.60
Stellring	„ —.17	„ 2.—
Fussstangenbüchse[1]) E	„ —.40	„ 8.60
„ „ F	„ —.40	„ 10.50
Gehäuseschraube	„ —.11	„ —.60
Arretierhebelschraube	„ —.17	„ 3.—
Stichstellerknöpfe	„ —.40	„ 6.—
Schaukelhebelschraube	„ —.16	„ 1.25

Die Einführung der automatischen Maschinen ist zurückzuführen auf den noch immer steigenden Bedarf an gedrehten Teilen in grossen Mengen. Es ist vollkommen ausgeschlossen, solche Drehteile auf gewöhnlichen Drehbänken so massenhaft, so genau und doch so billig herzustellen. Nun darf man freilich nicht annehmen, dass die Einführung solcher Maschinen bloss zum Nachteil der Arbeiter stattgefunden hat und dass ein Arbeiter, der für 100 Stück früher Mk. 1.30 erhielt, in der gleichen Zeit einfach nur 13 Pfg. verdient. Die automatischen Maschinen, deren Mechanismus fast noch mehr Bewunderung verdient als das Werk einer kleinen Taschenuhr, arbeiten in der Regel so

[1]) E Familien-Ringschiffmaschine,
F gewerbliche „ „

schnell und so sauber, dass der durch den niedrigeren Akkordsatz eigentlich bedingte Lohnausfall durch die entsprechend grössere Zahl der Stücke wettgemacht wird. Mit Unterstützung von mehreren Arbeitsburschen führt ein einziger Arbeiter die Aufsicht gleich über eine grössere Anzahl von Automaten und bleibt hinter dem allgemeinen Durchschnittsverdienst nicht zurück. Diejenigen Arbeitskräfte, welche durch Einführung der Automaten überflüssig wurden, sind anderen Abteilungen zugewiesen worden.

Im allgemeinen lässt sich sagen, dass die Arbeiter der Nähmaschinenindustrie für den jeweiligen Betrieb nur dann am vorteilhaftesten sind, wenn sie in ihren Verrichtungen die nötige Übung besitzen; und diese Übung kommt nur mit der Zeit. Für die Leistungsfähigkeit der Altenburger Nähmaschinenfabriken in dieser Beziehung bürgt der gute Stamm alteingesessener tüchtiger Arbeiter. Ca. 55 % aller Arbeiter sind länger als 10 Jahre in Beschäftigung, 2,5 % davon länger als 25 Jahre, mehrere sogar seit Bestehen der Altenburger Nähmaschinenindustrie überhaupt.

In den ersten fünf Jahren kam es wohl vor, dass die Leute (namentlich die gelernten Maschinenschlosser) häufig wechselten. Aber fast alle Kräfte, die von anderen Orten, z. B. aus Berlin, Bielefeld, Saalfeld, Dresden und Meissen, mit überspannten Erwartungen nach der aufstrebenden Industriestadt zugewandert waren, kamen nicht auf ihre Rechnung und gingen bald wieder nach auswärts. Mit der Zeit aber, als die Einrichtungen besser wurden und eine rationellere Arbeitsteilung Platz griff, wurde die Arbeiterschaft beständiger. Hinzu kam noch, dass in der Stadt Altenburg selbst in späteren Jahren drei Spezialfabriken zur Verfügung standen.

Damit die Arbeiter im Sommer, wenn die Aufträge nicht so zahlreich erfolgen, nicht zu feiern und gegen Ende des Jahres, wenn die Weihnachtsbestellungen einlaufen, möglichst keine Überstunden zu machen brauchen, wird zum grossen Teil auf Lager gearbeitet. Allerdings hat das Auf-Lager-Arbeiten auch seine gewissen Grenzen, so dass man bei Absatzstockungen von einer Arbeitszeitbeschränkung oder auch Arbeiterentlassungen nicht gut absehen kann. Das letztere sucht man aber nach

Möglichkeit zu vermeiden. Da im Sommer 1908 infolge der Krisis die Aufträge nur spärlich einliefen, musste eine ziemlich weitgehende Arbeitszeitbeschränkung eintreten, die in der Weise stattfand, dass einzelne Gruppen von Teilarbeitern tageweise aussetzten. Die davon betroffenen Arbeiter haben infolgedessen eine nicht unerhebliche Einbusse an ihrem Wochenverdienst erlitten, und bei der überdies so enormen Höhe der Lebensmittelpreise hat es manchem von ihnen Mühe und Sorgen gekostet, seine Familie durchzubringen.

In früheren Jahren, als die Produktion sich noch in verhältnismässig engen Grenzen bewegte, waren Überstunden an der Tagesordnung; aber in dem Masse, wie sich die einzelnen Betriebe vergrösserten, liess auch die Zahl der Überstunden nach. In gleicher Weise wie früher würde sich auch die jetzt wohlorganisierte Arbeiterschaft [1]) zu Überstunden gar nicht mehr herbeilassen. Auf der anderen Seite sieht man dagegen auch gern von Überstunden ab, da sich sonst die Betriebskosten allzusehr erhöhen würden. Die Überstunden werden mit je 5 Pfg. Zuschlag vergütet. Nicht alle Arbeiter nehmen an den Überstunden teil. Ausser den Arbeitern im Packraume und den unmittelbar damit zusammenhängenden Zweigen kommen in ganz seltenen Fällen höchstens einmal die Justierer und einzelne Montagearbeiter in Frage. Wenn der Fall eintritt, dass an Sonntagen gearbeitet werden muss [2]), wird ein Gesuch an den Stadtrat eingereicht. Für jede Genehmigung ist neuerdings eine Gebühr von Mk. 5 zu zahlen. Die notwendigen Reparaturarbeiten, welche während des Betriebes nicht gut vorgenommen werden können und infolgedessen am Sonntag zur Ausführung gelangen, und die Zahl der dabei beschäftigten Arbeiter werden in ein besonderes Buch eingetragen [3]).

---

[1]) In Betracht kommt hauptsächlich der Deutsche Metallarbeiterverband, in dem gegen Ende des Jahres 1909 allein 1068 der in den drei Fabriken beschäftigten Metallarbeiter organisiert waren. Die anderen Organisationen müssen gegen diese Zahl ganz bedeutend zurücktreten.

[2]) Meist vor Weihnachten.

[3]) Vgl. § 105 c II der Gewerbeordnung.

Die Nähmaschinenindustrie gehört zur Berufsgenossenschaft der Feinmechanik. Diese Genossenschaft hat ihre eigenen Reiseingenieure, die fest angestellt sind, über ganz Deutschland die zur Genossenschaft gehörenden Fabriken besuchen und darauf achten, dass die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen ausgeführt, und wenn besondere Vorrichtungen sich als nötig erweisen, neu eingeführt werden. So unterliegen auch die drei Altenburger Nähmaschinenfabriken der ständigen Kontrolle dieser Fachleute. Ausserdem gehören zwei Fabriken dem Halleschen Verein für Kesselrevision an, dessen Ingenieure jährlich verschiedene Male unangemeldet die Kessel revidieren und insbesondere bei einer Reinigung denselben auf seine Leistungsfähigkeit gründlich untersuchen.

In solch grossen Etablissements wie den Altenburger Nähmaschinenfabriken können unvorhergesehene Betriebsunfälle jederzeit eintreten. Unfälle schwererer Natur sind bis jetzt aber nur in ganz verschwindender Zahl vorgekommen. Die meisten Unfälle an den Arbeitsmaschinen ereignen sich dadurch, dass die Hände abrutschen oder ausgleiten und in solche gehenden Teile geraten, an denen ein Schutz gar nicht angebracht werden kann. Jede, selbst die kleinste Verletzung muss bei der Berufsgenossenschaft, dem Vertrauensmann der Ortsgruppe[1]) und der Polizeibehörde angezeigt werden. Die Berufsgenossenschaft gewährt den von ihren Mitgliedern beschäftigten Arbeitern bei Betriebsunfällen nach Ablauf der ersten 13 Wochen, für welche die Krankenkasse die Kosten zu bestreiten hat, Ersatz der Heilungskosten und eine dem Masse der Erwerbsunfähigkeit entsprechende Rente. Wenn der Unfall tödlich verlaufen ist, so kommt die Genossenschaft für die Beerdigungskosten auf und zahlt an die Hinterbliebenen eine nach dem Jahresverdienst des Getöteten berechnete Rente.[2])

Von besonderer Wichtigkeit ist die Ventilation und Erwärmung der Arbeitsräume. Es ist wohl kaum möglich, die rechte Mitte zu halten. Ältere Leute klagen über Kälte und Zugluft, wo junge Leute sich ganz wohl befinden; Arbeiter, die still sitzen müssen,

[1]) Kommerzienrat H. Köhler.

[2]) Vgl. die einschl. Bestimmungen des Unfallversicherungsgesetzes.

beklagen sich über Kälte und Zugluft in Räumen, die von den bei ihrer Arbeit stehenden oder gehenden Arbeitern behaglich gefunden werden. Ventilation, die im Winter genügt, versagt im Sommer; bei natürlicher Ventilation ist es von Bedeutung, in welcher Richtung der Wind weht; ein grosser Unterschied ist es ferner, ob 80 oder bloss 50 Personen sich in einem Raume befinden. Eine gute Ventilation ist nur dann zu erreichen, wenn der Überwacher der Arbeitsräume dauernd seine Aufmerksamkeit auf diesen Gegenstand richtet.

Lohnender sind die Bemühungen zur Unschädlichmachung des Staubes. Jede Verunreinigung der Luft wirkt schädlich auf den menschlichen Organismus und es kommt nur auf die grössere oder geringere Widerstandsfähigkeit des einzelnen Individuums an, wie lange der Staub ausgehalten wird. Deshalb hat man Sorge getragen, dass in der Tischlerei und in den Schleifereien, wo naturgemäss viel Staub entsteht, die Luft durch grosse Exhaustoren möglichst rein gehalten wird.

Was die Wohlfahrtseinrichtungen anbelangt, so ist bereits oben auf die Betriebs-Arbeiter-Unterstützungskassen hingewiesen worden, die aus den Strafgeldern gebildet werden und über die in einer der Fabriken dem Arbeiterausschuss Kontrolle und Mitbestimmung zusteht. Die Kassen gewähren an bedürftige Arbeiter in Krankheitsfällen eine entsprechende Unterstützung. Ausserdem haben die Arbeiter einer Fabrik unter sich eine besondere Unterstützungskasse, die an jedes Mitglied bei Krankheits- und Todesfällen, auch in der Familie, eine gewisse Summe zahlt. Besondere Erwähnung verdient die Stiftung eines der Fabrikanten in Höhe von Mk. 33000, deren Zinsen für Leute verwendet werden sollen, die über 25 Jahre in der Fabrik arbeiten, wenn die Arbeitskräfte nachgelassen haben und der Betreffende einen auskömmlichen Lohn nicht mehr erreicht. Arbeiter, die 25 Jahre ununterbrochen in einem Betriebe tätig sind, erhalten von der betreffenden Firma einen gewissen Geldbetrag. Ausserdem veranstalten die Arbeiter unter sich eine Sammlung, aus deren Erlös dem Jubilar ein Geschenk gemacht wird. Oft ist es eine goldene Uhr; manchmal sind es andere möglichst praktische und wertvolle Gegenstände.

5. Abschnitt.

Schlussbetrachtungen.

Zum Schluss noch einige allgemeinere, doch überaus wichtige Betrachtungen über das Milieu, in dem die Altenburger Nähmaschinenindustrie einen so wichtigen Bestandteil darstellt. Gar oft wird nicht nur in fernerstehenden, sondern auch in einheimischen Kreisen die Ansicht vertreten, das Herzogtum Sachsen-Altenburg sei ein vorwiegend ackerbautreibendes Ländchen. Die Zeiten, für welche das zutreffend war, liegen schon weit zurück.

Bei der Volkszählung am 1. Dezember 1871 hatte das Herzogtum Sachsen-Altenburg 142 122 Einwohner, am 1. Dezember 1900 wurden 194 914 gezählt, am 1. Dezember 1905 206 508. Demnach hat sich die Einwohnerzahl in der Zeit von 1871—1905 um 45,3 % und von 1900 – 1905 um 5,9 % vermehrt. Auf 1 qkm kamen im Jahre 1871 107,4 und im Jahre 1905 156 Einwohner.

Die Zahl der erwerbstätigen Personen stieg von 62 612 im Jahre 1882 auf 73 642 im Jahre 1895. Während sie in der Industrie und in den verwandten Berufsarten von 28 227 auf 36 171, im Handel von 5027 auf 6816 stieg, zeigte die Landwirtschaft sogar trotz der wachsenden Gesamtbevölkerung einen Rückgang von 25 953 auf 25 909.

Bei der Berufs- und Betriebszählung vom 12. Juni 1907 waren 206 685 Personen im Herzogtum Sachsen-Altenburg ortsanwesend. Davon zählten zur Landwirtschaft, Gärtnerei, Tierzucht, Forstwirtschaft und Fischerei 45 492 (21,8 %), zur Industrie einschliesslich Bergbau und Baugewerbe, 117 184 (56,1 %), zu Handel und Verkehr, einschliesslich Gast- und Schankwirtschaft, 22 773 (10,9 %), zu anderen Berufsarten 23 236 (11,1 %) Personen. Auf die Landwirtschaft entfallen demnach 21,8 %, auf Industrie, Handel und Verkehr zusammen 67 % der Bevölkerung des Herzogtums. Im ganzen Deutschen Reiche zählte man zur gleichen Zeit 61 720 529 Personen. Zu Landwirtschaft, Gärtnerei, Tierzucht, Forstwirtschaft und Fischerei gehörten 17 681 176 (28,6 %), zu Industrie, einschliesslich Bergbau und Baugewerbe 26 386 537

(42,7 %), zu Handel und Verkehr, einschliesslich Gast- und Schankwirtschaft, 8 278 239 (13,4 %), zu anderen Berufsarten 9 374 577 (15,2 %). Den 28,6 % der zur Landwirtschaft gehörenden Bevölkerung stehen 56,1 % in Industrie, Handel und Verkehr entgegen. Es ist hieraus ersichtlich, dass die Landwirtschaft des Herzogtums noch mehr als nach dem Reichsdurchschnitt hinter Industrie, Handel und Verkehr zurücktreten muss; eine überraschende, aber feststehende Tatsache.

Wie sich in den einzelnen Bundesstaaten das prozentuale Verhältnis von Landwirtschaft einer- und von Industrie, Handel und Verkehr anderseits zur ortsanwesenden Bevölkerung gestaltete, zeigen folgende Zahlen:

	Industrie, Handel und Verkehr	Landwirtschaft
Hamburg	78 %	3 %
Bremen	77 %	5 %
Reuss ä. L.	76 %	13 %
Königreich Sachsen	74 %	10 %
Lübeck	73 %	8 %
Reuss j. L.	70 %	17 %
Sachsen-Altenburg . .	67 %	22 %
„ Meiningen . . .	65 %	24 %
„ Koburg-Gotha . .	63 %	23 %
Anhalt	62 %	21 %
Schwarzburg-Rudolstadt . .	62 %	25 %
Braunschweig	60 %	24 %
Schaumburg-Lippe	60 %	25 %
Schwarzburg-Sondershausen	58 %	29 %
Hessen	57 %	27 %
Preussen	56 %	29 %
Lippe	56 %	31 %
Sachsen-Weimar	55 %	30 %
Baden	53 %	32 %
Elsass-Lothringen	52 %	31 %
Württemberg	49 %	38 %
Oldenburg	48 %	38 %

	Industrie, Handel und Verkehr	Landwirtschaft
Bayern	45 %	40 %
Mecklenburg-Strelitz	40 %	42 %
„ Schwerin . . .	39 %	44 %
Waldeck	39 %	45 %

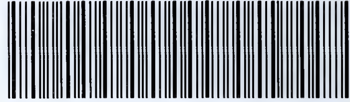
Der Tabelle liegen die Zahlen der gesamten Berufszugehörigen, d. h. der im Berufe Tätigen mit ihren Familienangehörigen, zugrunde. Das Verhältnis ändert sich etwas zugunsten der Landwirtschaft, wenn man lediglich die den Beruf ausübenden Personen in Betracht zieht. Im gesamten Deutschen Reiche waren tätig in Landwirtschaft, Gärtnerei, Tierzucht, Forstwirtschaft und Fischerei 15 484 579, in Industrie, Handel und Verkehr 16 434 615 Personen. Es verhält sich demnach die Zahl der in der Landwirtschaft beruflich Tätigen zu der in Industrie und Handel Tätigen wie 1 : 1,06. Die Zahl der in Handel und Industrie Tätigen überschreitet die in der Landwirtschaft um 950 136; das sind rund 6 %.

Aber auch hier erreicht die Landwirtschaft im Herzogtum Sachsen-Altenburg nicht im entferntesten den Reichsdurchschnitt. Im Herzogtume übten ihren Beruf aus in Landwirtschaft usw. 40 686, in Industrie, Handel und Verkehr 65 876 Personen, woraus sich eine Differenz von 25 190 Personen ergibt. In Industrie, Handel und Verkehr sind also rund 62 % mehr als in der Landwirtschaft tätig.

Das Herzogtum Sachsen-Altenburg gehört heute zu den höchstentwickelten Industriebezirken des Deutschen Reiches[1]).

---

[1]) Vgl. den Bericht der Handelskammer über die Ergebnisse der Berufs- und Betriebszählung 1907 in Nr. 42 und 43 der Altenburger Zeitung, Jahrg. 1910.



Lebenslauf.

Ich wurde geboren am 18. Februar 1886 zu Altenburg, S.-A. Meinen ersten Unterricht erhielt ich an der Gebrüder Reichenbachschule (1. Bürgerschule). Von Ostern 1896 an besuchte ich das Herzogl. Ernst-Realgymnasium, das ich Ostern 1906 absolvierte. Ich widmete mich dem Studium der Nationalökonomie und war immatrikuliert an den Universitäten München, Leipzig und Jena. An dieser letztgenannten wurde ich am 17. Dezember 1910 zum Dr. phil. promoviert.

